nichicon

Environmental and Social Report 2005

2005年度
環境・社会報告書

ニチコン株式会社

contents

■編集方針

当社では、2001年から4年間にわたり「環境報告書」を発行してきましたが、社会的側面の報告も充実させるにあたり、今年度から「環境・社会報告書」と名称を改めて発行することにしました。

編集にあたっては、各事業所における取り組み事例や従業員の声をできるだけ多く掲載することを心がけました。

■参考にしたガイドライン

環境省の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にしました。

■対象期間

本報告書は2004年度（2004年4月1日〜2005年3月31日）の活動とその実績を報告するものです。ただし、一部、2005年4月以降の活動・実績にも言及しています。

■対象範囲

本報告書では、ニチコン株式会社およびグループ会社のうち、国内でISO14001を認証取得している13事業所（P9、30をご覧ください）の環境的側面および社会的側面を報告しています。

<将来に関する予測･予想･計画について>

本報告書には、当社グループの過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測･予想･計画なども記載しています。これらは、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の結果や将来に惹起する事象が本報告書に記載した予測･予想･計画とは異なったものとなる恐れがあります。読者の皆様には、以上をご承知おきくださいますようお願い申し上げます。

地球との共生・人と環境に優しい循環型社会をめざして

環境保全に役立つ製品と技術で、社会の要請に応えるために

環境保全に関する国際社会の最近の動きとしては、地球温暖化防止条約「京都議定書」が2005年2月に発効し、また欧州では電気電子機器における特定有害物質の使用制限「RoHS指令」が2006年7月に発効を控えるなど、さまざまな取り組みがなされています。しかしながら、残念なことに地球環境悪化への道のりを止めるには至っていません。地球温暖化や生態系の破壊といった問題は、今も私たちの前に立ちはだかっている一方、中国や新興諸国の経済発展に伴い、エネルギー資源の枯渇も顕在化しています。こうした現象は私たちの企業活動に少なからず影響を与えており、今後も更に深刻な問題となることは想像に難くありません。

このような状況の中で、私たちは社会構造を根底から見直し、循環型で持続可能な社会を構築することに取り組んでいかなければなりません。ニチコングループでは、1997年12月にグループ環境憲章を制定して以来、憲章の基本理念である「地球との共生」「人と地球に優しい社会」の実現を目指して環境保全に取り組んでまいりました。憲章制定と同時に、環境管理の国際規格であるISO14001の認証を取得し、それに基づく環境マネジメントシステムも構築しました。そして2001年には、憲章の理念を具体化した「環境保全活動計画」を立案し、その推進に努力を重ねているところです。

なかでも製品に関する取り組みとしては、技術開発・製品開発・生産活動において製品含有化学物質管理の徹底を図るとともに、省資源・省エネルギー・ゼロエミッションなどにそれぞれの目標を設けて達成をめざしています。さらに国際社会の要請でもある有害物質の使用規制をはじめ、廃棄物の処理・回収・リサイクルなど、環境規制に対しては今後いっそう厳格に対応していく考えです。具体的には、PRTR法による化学物質の管理、廃棄物処理法などに従った廃棄物の再資源化や、グリーン購入法などに基づく調達など、各種法規制の遵守はもちろん、鉛(Pb)フリー、ポリ塩化ビニル(PVC)レス、省エネルギーなどの実現に注力しています。また各種コンデンサや回路製品の開発においては、急速に進化するデジタル機器に対応した次世代製品の開発に取り組み、グローバルスタンダードを標榜した高付加価値製品や最先端技術製品を供給し続ける企業戦略を展開してまいります。

こうした環境保全に役立つ製品および技術を基礎に、デジタル家電・インバータ機器・情報通信機器・自動車関連分野を重点市場として、アルミ電解コンデンサ・タンタル電解コンデンサ・フィルムコンデンサおよび回路製品等のさらなる小形化・高機能化・高信頼性化を追求し、あらゆる市場ニーズに対応していく所存です。

さて、当社はこのたび、京都の中心地、烏丸通と御池通の交差点角に新本社ビルを建設いたしました。「古都の知恵を今に伝え」、「先進性に富み」、「地球と共生する」をコンセプトに、様々な自然環境に配慮した技術を採り入れ、ITの最新技術を駆使して本社中枢機能を集結させました。新本社ビルは、省エネルギー効果を狙った「蓄電型太陽光発電システム」「氷蓄熱システム」「ダブルスキン構造」「昼光連動調光制御」などの先端技術を採り入れた次世代型エコロジービルで、京都の新しいランドマークにふさわしいビルになったと思っております。

社会的責任を果たし、グループの存在価値を高める

近年、わが国においても企業の社会的責任(CSR)への取り組みが、経営の重要な要素として位置づけられるようになってきました。ニチコングループでは積極的に社会的責任を果たしていくことが企業の責務であると考え、他社に先駆けて2003年6月にCSR室を発足させました。その活動内容は、ニチコングループ全体の環境保全活動や環境マネジメントシステムの運用のみならず、企業を取り巻くすべての社会的側面を重視するものです。コーポレートガバナンスや法令遵守(コンプライアンス)はもちろん、社会貢献、企業倫理、リスクマネジメント、ステークホルダー(顧客、株主および投資家、取引先、地域・国際社会、従業員など利害関係者)との関わりなど、多岐にわたる分野について実態把握とともに、継続的改善・強化を図っていきます。

具体的には、株主・投資家のみなさまに対する適正な利益還元、販売先・仕入先その他の取引先との公正な関係維持、情報セキュリティの強化、公平で働きがいのある職場づくりに取り組んでいます。また、自然災害などの発生を想定した安全な生産体制の確立、地域住民への協力・情報提供などについて向上を図ることで、ニチコングループの社会における存在価値を高めていきます。

こうした取り組みを積み重ね、継続的・安定的に成長することが、企業としての信頼性を高めることであり、ニチコングループに課せられた社会的責任の一環であると考えております。

この報告書では、前述のニチコングループの環境保全やCSRに対する考え方や取り組みの内容を、具体的かつ詳細に紹介させていただいております。忌憚のないご意見やご提案をお寄せいただければ幸いに存じます。

2005年9月

ニチコン株式会社
代表取締役社長 武田 一平

報告組織の概要

会 社 概 要

社　　　名	ニチコン株式会社
本社所在地	〒604-0845　京都市中京区烏丸通御池上る
設　　　立	1950年(昭和25年)8月1日
資　本　金	14,286百万円(2005年3月31日現在)
事 業 内 容	●電子機器用コンデンサ ●電力･機器用コンデンサ ●スイッチング電源 ●ハイブリッドIC･回路モジュール ●正特性サーミスタ ●コンデンサ応用機器
連結売上高	104,096百万円(2005年3月期)
単独売上高	94,639百万円(2005年3月期)
従 業 員 数	連結　5,398名、単独　1,098名 (2005年3月31日現在)
連結子会社数	20社(国内10社、海外10社)

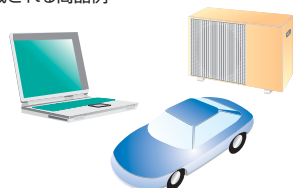
エレクトロニクス機器に不可欠な電子部品「コンデンサ」を開発・製造・販売しています。

コンデンサは電気を静電気の状態で蓄え、蓄えた電気を放出する部品で、あらゆるエレクトロニクス機器に使われています。
ニチコンは「情報通信関連機器」「デジタル家電機器」「自動車・車両関連機器」「インバータ家電機器」を重点市場に、機能・バリエーションともに多彩な製品を提供するコンデンサメーカーとして、業界をリードしています。

代 表 製 品

アルミ電解コンデンサ

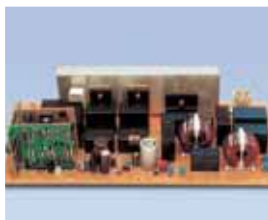
酸化アルミニウムを誘電体とするコンデンサで、多くの電気を貯めることができる一般的なコンデンサです。
ニチコンは高容量・高品質の電極箔と信頼性の高い電解液を材料に、蓄積した生産技術を駆使し、世界トップクラスのシェアを獲得しています。

搭載される商品例

タンタル電解コンデンサ

希少金属であるタンタルの酸化物を誘電体とするコンデンサで、ニチコンの第2の主力製品です。
小形で多くの電気を貯めることができるのが特長で、身近なものでは、携帯電話やデジタルカメラ、DVD プレーヤー・レコーダーなどに数多く使用されています。

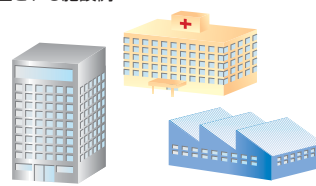
搭載される商品例

回路製品

交流電流を直流に変換して回路に送り込むスイッチング電源、基板上に電子部品を実装した電子回路であるハイブリッド IC を製造しています。
スイッチング電源は、プリンタや DVD プレーヤー・レコーダーなどに使用され、ハイブリッドICは携帯電話用バッテリーモジュールや自動車用センサーモジュールとして使用されています。

搭載される商品例

電力・機器用コンデンサ

ビルや工場などの受変電設備に用いられ、電力ロスを低減させる進相コンデンサ、パワーエレクトロニクスと呼ばれる半導体電力変換装置を支える各種コンデンサを製造しています。
ニチコンの製品は、環境対応、安全性と信頼性の高さに定評があります。

設置される施設例

事業拠点

★…報告対象範囲

国内販売拠点

東日本営業本部／東京支店
東日本営業本部／名古屋支店
西日本営業本部　札幌営業所　長野営業所
岡山営業所　福岡営業所

国内製造拠点

長野工場★　穂高工場★　大町工場★
富田工場★　電源センター
ニチコン草津株式会社★　ニチコン亀岡株式会社★
ニチコン大野株式会社★　ニチコンタンタル株式会社★
ニチコン朝日株式会社★　ニチコン岩手株式会社★
ニチコンワカサ株式会社★　ニチコン福井株式会社★
ニチコン滋賀株式会社★

海外販売拠点

NICHICON (AMERICA) CORP.
NICHICON (HONG KONG) LTD.
NICHICON (EUROPE) LTD.
NICHICON (TAIWAN) CO., LTD.
NICHICON (SINGAPORE) PTE. LTD.
NICHICON (THAILAND) CO., LTD.
NICHICON (AUSTRIA) GmbH
NICHICON ELECTRONICS
TRADING (SHANGHAI) CO., LTD.

海外製造拠点

NICHICON (MALAYSIA) SDN. BHD.
NICHICON ELECTRONICS (WUXI) CO., LTD.
NICHICON ELECTRONICS (TIANJIN) CO., LTD.

売上高

(単位:百万円)

2001/3	2002/3	2003/3	2004/3	2005/3
121,201	105,892	110,071	100,849	104,096

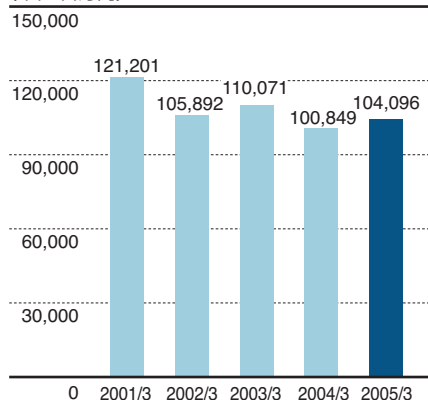
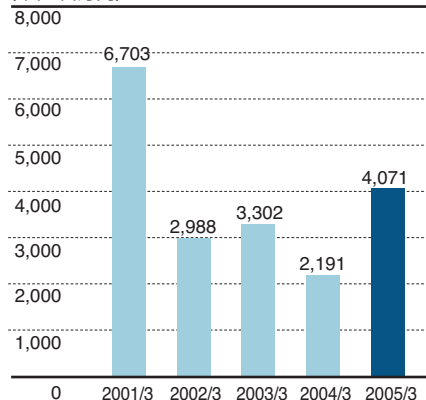
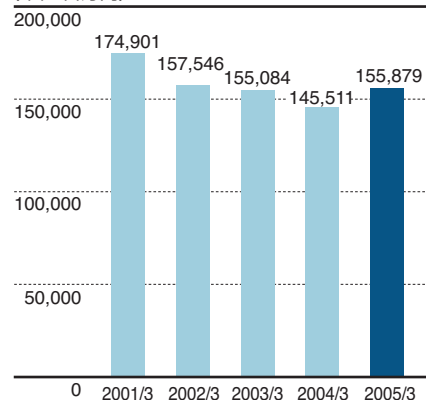
当期純利益

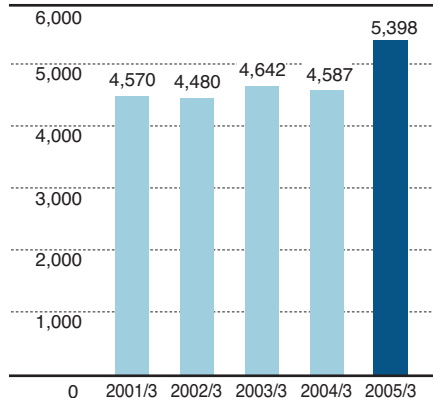
(単位:百万円)

2001/3	2002/3	2003/3	2004/3	2005/3
6,703	2,988	3,302	2,191	4,071

総資産

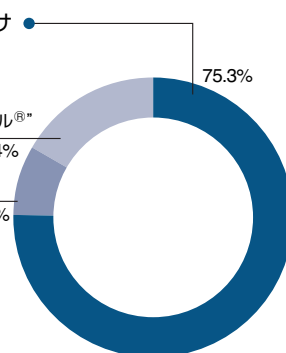
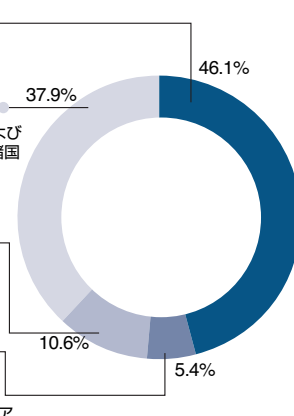
(単位:百万円)

2001/3	2002/3	2003/3	2004/3	2005/3
174,901	157,546	155,084	145,511	155,879

従業員数(連結)

(単位:人)

当期の各製品部門の売上高比率

電子機器用コンデンサ　75.3%
アルミ電解コンデンサ
タンタル電解コンデンサ
フィルムコンデンサ
正特性サーミスタ"ポジアール®"

回路製品　16.4%
スイッチング電源
ハイブリッドIC・
回路モジュール

電力・機器用コンデンサ／その他　8.3%
フィルムコンデンサ
コンデンサ応用関連機器
コンデンサ主要原材料

当期の地域別売上高比率

環境報告

環境憲章

ニチコングループ環境憲章は、1997年12月にISO14001の認証を取得する際に制定し、その後2001年7月の改訂を経て現在のものとなりました。また、この環境憲章は国内外のニチコングループのあらゆる活動に適用されています。

ニチコングループ環境憲章

環境理念　ニチコングループは､｢地球との共生｣｢人と環境に優しい社会｣を目指し、企業活動のあらゆる面において、環境保全に配慮して行動します。

活動方針　ニチコン株式会社では、全社・全グループの環境保全活動を進めるために、資源の有効活用、環境汚染防止を最優先とした下記の全社共通の活動指針を掲げます。また、これ以外にも、事業所ごとに事業内容、地域の特徴を踏まえた独自のテーマが設定されており、企業活動のあらゆる側面において環境負荷の低減に向けた取り組みを進めます。

1. 環境への影響を配慮した製品の提供に努める。
2. 関連する法律、規制などを遵守するとともに、自主管理基準を導入し、運用を図る。
3. 資源・エネルギーの使用量の削減を図る。
4. 廃棄物の削減とリサイクル化に努める。
5. オゾン層破壊物質、地球温暖化物質、有害物質の使用・排出は、代替物質の使用、回収、リサイクルにより削減を図る。
6. 環境教育を実施し、環境理念・事業所環境方針の理解と、環境に関する意識向上を図る。
7. 地域社会の環境保全活動に参画し、社会に貢献する。
8. 環境監査等を通じて自主管理活動の継続的改善を図る。

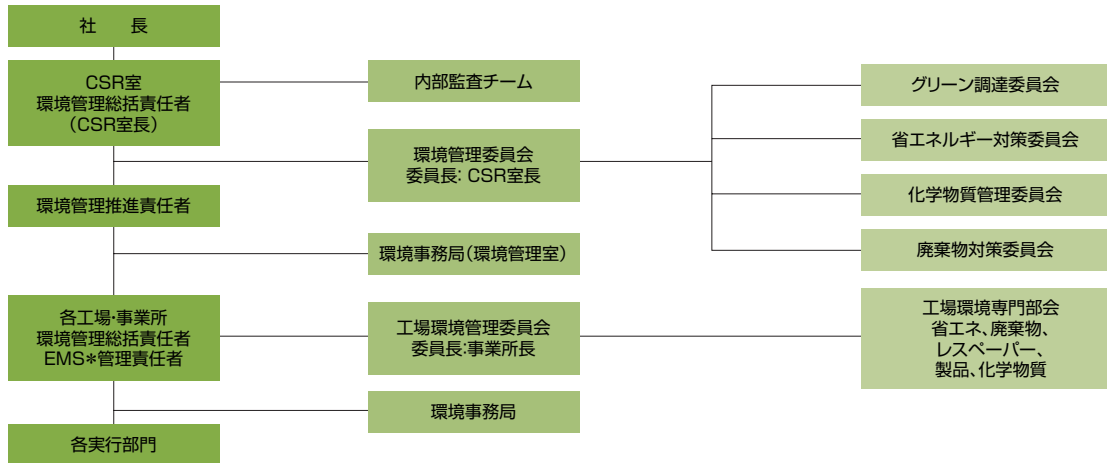
ヨロシクネ!

ニチコンの環境マスコット
環太郎

主な環境保全活動のあゆみ

年	月	内容
1984年	3月	塩素系有機溶剤対策委員会設置
1985年	12月	トリクロロエチレンの全廃
1987年	10月	アルミ箔エッチング廃液リサイクル開始
1989年	4月	フロン対策委員会に名称変更
1991年	3月	1,1,1-トリクロロエタンの全廃
1993年	9月	環境ボランタリープラン制定
		環境保全委員会名称変更
1994年	12月	特定フロンの全廃
1996年	8月	環境管理システム構築を決定
		環境管理室を設置
	11月	ニチコン亀岡（株）第9回「花と緑の街造り賞」で理事長賞受賞
	12月	環境管理委員会を開催
1997年	1月	EMSニュース創刊
	3月	環境保全活動計画を策定
	4月	環境マスコットキャラクタネーム・スローガン決定
	9月	内部環境監査員養成セミナー開催
	12月	環境憲章、環境規程を制定
1999年	2月	ニチコン亀岡（株）エネルギー管理優良工場近畿通商産業局長表彰を受賞
2000年	3月	環境保全計画を見直し
2001年	3月	焼却炉全廃
	8月	ジクロロメタン使用全廃
2003年	6月	CSR室を設置
2004年	4月	代替フロンHCFC使用全廃

環境保全組織

当社グループの環境保全活動は、下図のような体制で組織運営されています。CSR室長（取締役）を環境管理総括責任者とし、環境管理委員会で環境保全活動に関する戦略・方針・目標・施策などを審議・決定します。また、決定した内容は各事業所に徹底され、ニチコングループの環境保全活動の向上を図っています。

*EMS：Environmental Management System の略で、環境マネジメントシステムのこと。

CSR室の役割

ニチコングループ全体の環境保全活動・環境マネジメントシステムの運用、法令遵守（コンプライアンス）、社会貢献、企業倫理、リスクマネジメントなどを継続的に改善・強化していくために、それぞれの関係部署と横断的な連携をとり、推進を図るとともに、その活動について監査をする役割を担います。

環境管理委員会の役割

環境管理委員会は環境担当役員（CSR室長）、本社役員、各事業所長などで構成されています。

委員会の主な役割は、環境に関する活動計画の策定・推進および特定テーマ推進のための専門部会設置などで、ニチコングループにおける環境に関する最高審議機関です。

内部監査チームの役割

自らの環境マネジメントシステムがISO14001の要求事項に適合し、確実に実施され、維持されているかを監査します。

適切な環境監査を実施するため、当社の内部監査員は、以下の資格要件を満たす者が選任されています。

内部監査員……………… 外部機関のセミナー「内部環境監査員養成コース」を受講し、修了試験に合格した者。

主任監査員……………… JAB（財団法人日本適合性認定協会）認定の「フォーマルトレーニングコース（TEC003）」を修了し、規定の試験に合格した者。

内部環境監査の実施…… 2回／年

内部環境監査員………… 72名　うち、主任監査員8名

各委員会の役割

グリーン調達委員会

グループ全体のグリーン調達に係わる事項について検討を行う委員会です。2004年度はJPGSSI（グリーン調達共通化協議会）のガイドラインに基づきグリーン調達ガイドラインの見直しを完了しました。

省エネルギー対策委員会

生産活動に伴うエネルギーの削減を図り、二酸化炭素排出量の削減に係わる事項について検討を行う委員会です。2004年度は、本社ビル建設にともない、先端技術を駆使した次世代型エコロジービルの実現を目指し、積極的な省エネルギー技術の採用に取り組みました。

化学物質管理委員会

生産工程で使用または、製品に含有する有害化学物質の全廃、削減に係わる事項について検討を行う委員会です。2004年度は、ホウ酸回収装置プラントの導入により、ホウ酸排出量を50％削減することができました。

廃棄物対策委員会

廃棄物の排出抑制、再資源化に係わる事項について検討を行う委員会です。2004年度も各事業所における活動を中心に廃棄物の再資源化への取り組みを展開しました。

各工場・事業所における推進体制

国内の各製造事業所では、事業所長が環境管理総括責任者として、EMS管理責任者を任命するとともに、事業所ごとの環境影響に適した環境方針を定め、それに沿った環境保全活動を実施しています。

また、環境に関する事業所の活動計画などは工場環境管理委員会で審議・決定されます。

ニチコングループ環境保全活動計画

「ニチコングループ環境憲章」で定めた項目を実施していくために、「ニチコン環境保全活動計画」を定めています。
2004年度の目標と実績は次の通りです。

ニチコン環境保全活動計画(要約)

項　目	活動計画目標(2002〜2005年)		2004年度 目　標	2004年度 実　績	評価	参照ページ
環境マネジメントシステムの構築	新設2事業所(ニチコン福井、ニチコン滋賀)を含め、全製造事業所で2003年度末までに1SO14001を取得する。		全製造事業所にて認証完了。	ISO14001:2004年度版への移行準備を完了。2005年度は各事業所にて移行審査を受審。	◎	P9
省エネルギー	2001年度を基準として2005年度末までにCO_2排出量を売上高原単位で4%削減する。		CO_2排出量を売上高原単位で前年度比1%削減する。	前年度比10%の増加(全製造事業所)。前年度比4%の削減(箔工場除く)。	△	P16
廃棄物削減	2005年度末までにゼロエミッション(再資源化率98%)を達成する。		再資源化率は2001年度実績(再資源化率98%)を維持する。	廃棄物再資源化率99.0%(前年度比0.4ポイント上昇)。	◎	P19
省資源活動	用紙使用量を、1997年度を基準として2005年度末までに50%削減する。		用紙使用量を、1997年度を基準として45%削減する。	1997年度比46.7%の削減	◎	P20
環境汚染物質削減	HCFC(ハイドロクロロフルオロカーボン)を2003年度までに全廃する。		全廃完了	全廃完了	◎	P16
	製品対策	鉛(Pb)フリー 2005年3月末までに製品の内部電極及び外部端子の鉛フリー製品の供給体制を確立する。	①2005年3月末までに電子機器用フィルムコンデンサの内部電極鉛(Pb)フリー製品の供給体制を確立する ②小形大形アルミ電解コンデンサの標準品を錫メッキ端子品に切り替える(2004年6月以降)	①電子機器用フィルムコンデンサの内部電極鉛(Pb)フリー製品の供給体制を確立済み ②小形大形アルミ電解コンデンサの標準品を錫メッキ端子品に切り替え完了(カタログ改訂済み)	◎	P13
	製品対策	PVC(ポリ塩化ビニール)レス2005年3月末までにPVC(ポリ塩化ビニール)レス製品の供給体制を確立する。	2005年3月末までにPVC(ポリ塩化ビニール)レス製品の供給体制を確立する。	PVC(ポリ塩化ビニール)レス製品の供給体制を確立済み。	◎	P13
	有害化学物質(PRTR対象の第1種化学物質)の排出量を2001年度を基準として2005年度末までに20%削減する。		前年度比5%削減を図る。	前年度比43%削減(2001年度比72%削減)	◎	P21
グリーン調達	2002年度にグリーン調達ガイドラインの構築と運用を開始する。		グリーン調達調査を実施する。	各部材に含有する化学物質情報の収集と納入先への情報提供の実施	◎	P15

×:成果が出なかった　△:あまり成果が出なかった　○:少し効果がでた　◎:成果が出た　(評価は自己評価です)

項　目	活動計画目標（2005〜2010年）		2005年度目標
環境マネジメントシステムの構築	新設事業所におけるISO14001システムの構築と認証取得及び環境マネジメントシステムの維持向上。		ニチコン天津のISO14001認証取得準備を行う。 認証取得全事業所にてISO14001:2004年度版対応を完了する。
省エネルギー	2004年度を基準として2010年度末までにCO_2排出量を売上高原単位で6%削減する。		CO_2排出量を売上高原単位で前年度比1%削減する。
廃棄物削減	2010年度末までにゼロエミッション（埋立廃棄物ゼロ）を達成する。		再資源化率99.0%を維持する。
省資源活動	用紙使用量を1997年度を基準として2005年度末までに50%削減する。		用紙使用量を1997年度を基準として50%削減する。
環境汚染物質削減	製品対策	国内外で施行される環境法規制の遵守に向け、対応品の技術確立と管理体制の確立を行う。	チップアルミ電解コンデンサの260℃リフロー対応
			セット部品のアンチモンおよび臭素系難燃剤の代替調査と技術対応を行う。
	有害化学物質（PRTR対象の第1種化学物質）を2010年度末までに80%削減する。		2001年度比75%削減
グリーン調達	グリーン調達調査の継続とグリーン調達ガイドライン適合仕入先からの調達の維持。		各部材に含有する化学物質情報の収集と納入先への情報提供の実施

環境管理推進責任者の声

ニチコングループでは、「地球との共生」「人と環境に優しい社会」をキーワードに企業活動のあらゆる面において環境保全に配慮した取り組みを推進しています。1996年8月に環境管理システムの構築を決定し、以降、全製造事業所ごとにISO14001システムの構築および認証取得を図ってきました。現在は、国内外の15製造事業所において認証取得を果たすとともに、新設事業所（ニチコン天津）におけるISO14001認証取得に向けた活動を推進しています。

ニチコングループでは、環境管理システムの構築を機に「ニチコングループ環境憲章」「ニチコン環境保全活動計画」を制定しました。環境憲章では、環境保全に関する具体的項目を掲げ、環境保全活動計画では環境憲章に掲げた項目を実施するための計画を定めています。この環境保全活動計画を1997年3月に策定以降、「省エネルギー」・「省資源」・「廃棄物削減」を中心に改善活動を推進してきました。

たとえば省エネルギー活動では、全員参加による節電に取り組み「昼休み時間帯の消灯」を徹底しました。また廃棄物削減活動では「分ければ資源」を合言葉に分別回収の徹底に取り組みました。このような活動を継続的に行った結果、「再資源化率99.0%達成」「用紙使用量の45%削減」といった成果が得られたことは評価に値すると考えております。

環境問題に対する関心はますます高まりを見せており、今後は、地球温暖化対策、製品含有化学物質対策などを重要テーマとして捉え、さらなる改善活動を推進してまいります。

総務部長　東郷　己代治

環境マネジメントシステム

ISO14001 認証取得状況

当社は地球との共存を目指して、1996年8月にグローバルスタンダードに準拠した環境マネジメントシステム確立のため、国際規格ISO14001の認証取得方針を決定しました。

この方針に基づき、国内外の全製造事業所(国内13事業所、海外2事業所)において認証を取得しています。各製造事業所では「ニチコングループ環境憲章」を受け、それぞれが環境方針を策定し、環境目標を定めて環境保全活動を継続的に実施しています。

ニチコングループISO14001認証取得状況一覧(★は本報告書の対象範囲)

認証取得事業所	登録年月	最新登録/更新年月	次回更新年月	審査登録機関	登録証番号
長野工場 ★	1998年12月	2004年12月	2007年12月	JQA	JQA-EM0278
穂高工場 ★/大町工場 ★	1998年12月	2004年12月	2007年12月	JQA	JQA-EM1964
富田工場 ★	2002年 3月	2005年 3月	2008年 3月	JQA	JQA-EM2295
ニチコン草津(株)★/ニチコン滋賀(株)★	1998年12月	2004年12月	2007年12月	JQA	JQA-EM1769
ニチコン亀岡(株)★	1998年11月	2004年11月	2007年11月	JQA	JQA-EM1768
ニチコン大野(株)※ ★	1998年 7月	2004年 7月	2007年 7月	JQA	JQA-EM0182
ニチコンタンタル(株)★	1998年 7月	2004年 7月	2007年 7月	JQA	JQA-EM1786
ニチコン朝日(株)★	1999年 7月	2005年 7月	2008年 7月	JQA	JQA-EM0470
ニチコン岩手(株)★	1999年 7月	2005年 7月	2008年 7月	JQA	JQA-EM0469
ニチコンワカサ(株)★	1999年 2月	2005年 2月	2008年 2月	JQA	JQA-EM1772
ニチコン福井(株)★	2003年 4月	—	2006年 4月	JQA	JQA-EM3125
NICHICON (MALAYSIA) SDN. BHD.	1998年12月	2004年12月	2007年12月	SIRIM,QAS	N00330 1128
NICHICON ELECTRONICS (WUXI) CO., LTD.	2004年 3月	—	2007年 3月	萬泰認証	15/04E0316R00

※2005年4月1日付で大野工場を分社化し、ニチコン大野(株)として発足。

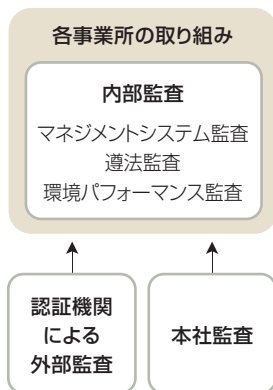
環境監査

各事業所の取り組み状況については、事業所が行う内部環境監査(マネジメントシステム監査、遵法監査、環境パフォーマンス監査)と認証機関による外部監査、また全グループを視野に入れて各事業所に対して行う本社監査を毎年実施し、環境マネジメントシステムが有効に機能し、成果を上げているか否かを確認しています。

各事業所の取り組み

内部監査
マネジメントシステム監査
遵法監査
環境パフォーマンス監査

認証機関による外部監査

本社監査

2004年度の外部審査結果

事業所名	指摘事項	改善の機会	ストロングポイント
長野工場	0	5	4
穂高工場/大町工場	0	8	1
富田工場	0	9	0
ニチコン草津(株)/ニチコン滋賀(株)	0	11	1
ニチコン亀岡(株)	0	16	1
ニチコン大野(株)	0	5	2
ニチコンタンタル(株)	0	9	1
ニチコン朝日(株)	0	6	0
ニチコン岩手(株)	0	7	1
ニチコンワカサ(株)	2	11	0
ニチコン福井(株)	0	11	0
合計	2	98	11

内部監査員の声

基本に忠実に、PDCAでスパイラルアップ!

ISO14001環境マネジメントシステムは、環境影響評価に始まり、環境影響評価に終わると言われます。それは自らの事業活動の環境負荷を評価し、その改善に取り組んだ効果を再度評価し、さらに改善を積み重ねることにより、環境負荷の低減を図っていく仕組み(ルール、規定)だからです。まず、個人単位で事業所の環境負荷を把握して、自分がどのような改善活動をすべきかを考え、個人のPDCA(計画、実施、監視、改善)を事業所単位の大きなPDCAにつなげてスパイラルアップしていくことが大切です。それが、ニチコングループの環境保全につながります。

私たち監査員の役割は、事業所長の指示を受け、日頃の活動が着実に成果を上げているか、システムの仕組みに沿って活動しているかを厳しい目でチェックすることです。そして、ニチコングループの一員として、通り一遍の監査でなく、問題点があれば解決策について一緒に考え、情報を共有し、つねにスパイラルアップできるよう支援していくことも重要な役割だと認識しています。

また、企業の社会的責任(CSR)が問われている昨今、コーポレートガバナンス、法令遵守(コンプライアンス)、社会貢献、企業倫理、リスクマネジメント、ステークホルダーとの関わりなど、多岐にわたる視点からも監査を行い、ニチコングループ全体の環境マネジメントシステムの向上を図っていきたいと考えています。

本社 主任監査員 久国哲弥

環境教育・啓発

環境教育

環境教育としては、事業所ごとに実施する「環境マネジメントシステムに基づく教育(EMS教育)」、「新入社員に対する教育」、「内部環境監査員の養成」、「階層、専門性による教育」などを実施しています。

環境に配慮した企業経営においては、従業員の一人ひとりが環境問題を認識することが大切です。従業員への環境教育の重要性を理解し、今後も継続的に取り組んでいきます。

環境教育：ニチコン亀岡(株)

環境教育体系とその内容

教育対象者	教育名	内容
新入社員	入社時教育 配属時教育	「新入社員が環境に対して関心を持つこと」、「当社の環境の取り組みに関心を持つこと」を目的に環境に関する幅広い話題を取り上げ実施しています。
昇格者	管理職教育	環境保全計画を推進するためにリーダーとしての役割を担う管理職に対しては、環境保全計画の重要性を認識するとともに、環境マネジメントシステムの運営に必要な知識を教育します。
環境監査員	内部環境監査員教育 主任内部環境監査員教育	監査員教育では、各事業所の外部審査の内容や、法改正情報などを説明し、各事業所の監査員に対して情報の共有化やレベルアップを目的に取り組んでいます。
専門教育	環境配慮型商品設計者教育 法定作業者教育	専門知識を要する作業(製品設計、法的資格を有する作業)を担当する従業員に対して、必要な知識を持たせるため、外部機関の講習会なども活用し教育に取り組んでいます。
EMS教育	環境方針、目的・目標 マネジメントプログラム 有意作業教育	有意作業教育では、環境への影響度が大きい作業(例えば、排水処理施設の運転業務、廃棄物管理業務、化学薬品等の取扱い業務など)を担当する従業員に対して、その作業が持つ環境への影響や環境負荷低減のための作業手順の徹底などを教育しています。

EMSニュース(環境だより)の発行

環境保全活動の一環として、各事業所において『EMSニュース(環境だより)』を発行し、従業員の環境意識向上を図る啓蒙活動を継続しています。

2004年度は、グループ全体で34回発行しました。

環境関連資格保有状況

2004年度の法定資格保有者数は必要者数161名に対して535名です。当社グループでは各事業所で必要な有資格者数を確保するという考えではなく、環境保全活動の充実・強化のためにも、また、環境に関する意識向上のためにも、より多くの従業員の資格取得を推進しています。そのため、業務を通じての教育に加え、資格取得に役立つ通信教育の受講を推奨しています。

改善提案活動

当社グループでは、従業員の創意工夫により、業務の効率化・合理化・安全性の向上を図るとともに、改善提案を通して従業員の職場士気を高めることを目的に、業務改善提案制度を展開しています。

2004年度の総提案件数は9,700件(昨年実績8,532件)で、このうち環境にかかわる提案は1,480件(昨年実績1,026件)でした。出された提案は全て実践されています。

また、提案内容は「提案審査委員会」で一次・二次審査の上、特に優れた提案(半年間実施した上での効果が著しいもの)に対しては表彰を実施しています。

環境会計

環境会計についての考え方

当社では2000年度から、環境パフォーマンスの向上と、その情報公開を目的に、環境保全コストおよびその効果について環境会計を導入しています。

下記データは、環境省から公表された「環境会計ガイドライン2002年版」に準じて集計したものです。

対象期間

2004年4月1日～2005年3月31日

集計範囲

国内でISO14001を認証取得している13事業所

集計にあたっての原則

①設備投資は実施した年度に全額集計する。
②減価償却の集計は行わないこととする。
③その設備投資に対する効果は3年間を限度として集計する。
④効果は、確実な根拠に基づいて算出されるものに限定する。
・リスク回避効果（みなし効果）は採用しない。
・再資源化のための売却益や省エネルギー活動による節約額など、実際に得られた効果に限定して集計する。

環境保全コスト

（単位:百万円）

環境保全コストの分類		2004			2003			2002			主な取り組み内容
		投資額	費用額	合計	投資額	費用額	合計	投資額	費用額	合計	
事業所エリア内コスト	公害防止コスト	1,247	364	1,612	19	416	436	163	482	645	公害防止のために必要な投資及び費用
	省エネルギー	1	14	15	58	35	93	27	13	40	省エネルギー計画を実行するために必要な投資及び経費
	廃棄物　他	2	255	257	5	317	322	22	341	363	廃棄物を適正に処理するために必要な投資及び委託処理費
環境管理活動コスト		0	285	285	0	115	115	0	100	100	ISO14001認証取得･維持するために必要な経費及び環境に関する教育･啓発に必要な経費
研究開発コスト		2	67	69	41	69	174	40	182	222	環境配慮型製品の開発等、HCFC代替、鉛フリー化など
社会活動コスト		0	0	0	0	1	1	0	0	0	工場周辺および構内の植樹･維持管理など
環境損傷対応コスト		0	4	4	0	4	4	0	2	2	土壌･地下水汚染浄化の費用など
合　計		1,252	990	2,242	186	957	1,144	252	1,120	1,372	

環境保全対策に伴う経済効果

（単位:百万円）

主な効果の内容	金　額		
	2004年度	2003年度	2002年度
省エネルギー	22	125	183
省資源効果	21	69	76
廃棄物処理･リサイクルに係わる有価物売却益	203	183	207
合　計	246	377	407

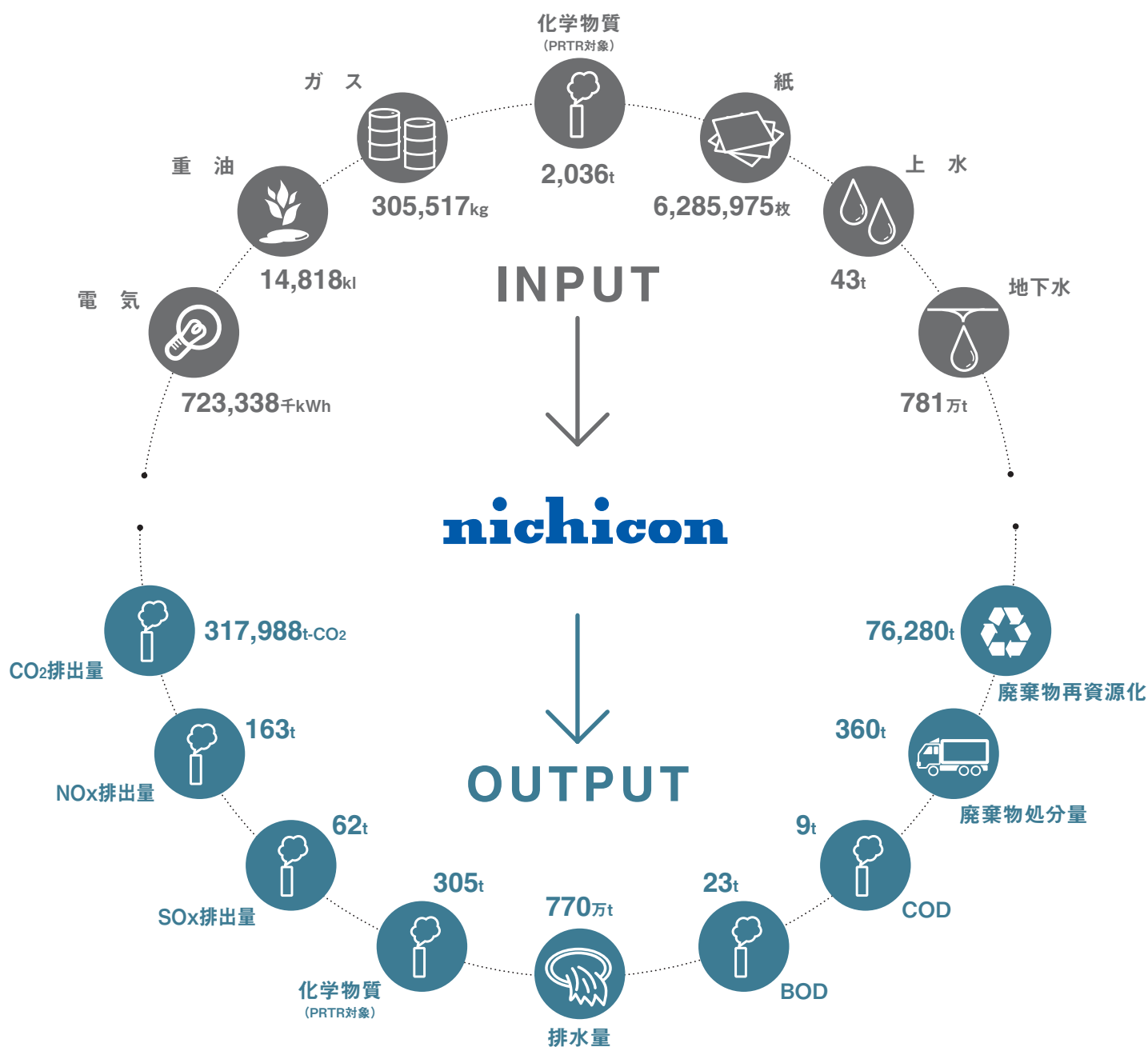
2004年度の環境会計では、環境保全コストの合計が2,242百万円であったのに対し、経済効果金額は246百万円でした。

環境保全に関する投資の部では、主にアルミ電極箔製造設備の増強に伴う排水処理施設の増設を行いました。

ニチコンの環境負荷

ニチコングループでは、事業活動と環境との関わりを数値として把握し、環境負荷低減に向けた活動に活かしています。

2003年度と2004年度を比較すると、インプットでは電気使用量が623,227千kwhから723,338千kwh(16%増)、重油使用量が14,227klから14,818kl(4%増)とエネルギー消費量が増加しました。アウトプットでは、再資源化の推進により廃棄物処分量が479tから360t(25%減)に削減できました。

また、化学物質排出量(PRTR対象)は、321tから305t(5%減)に削減できました。

今後の取り組みとしては、生産の拡大に伴い、増加傾向にあるエネルギー使用量について、効率的な生産活動の推進により、生産高原単位での使用量の削減に努めて参ります。

また、廃棄物対策として取り組んできたゼロエミッション活動についても再資源化率99%を達成し、埋め立て廃棄物を360tにまで減少できました。今後も埋め立て廃棄物ゼロを目指した活動を継続して参ります。

製品開発における基本姿勢

当社は「地球との共生」を目指し、環境保全に寄与する製品づくりを各事業所で進めています。
ポリ塩化ビニル（PVC）レス、鉛フリー、六フッ化硫黄（SF_6）フリー製品として「Geo（ジオ）○○○」の名称をつけた製品のほか、省電力・省資源に貢献する製品や廃棄にともなう問題の解決に貢献する「環境に優しい製品」を開発しています。

環境に配慮した製品事例

鉛、塩ビを含まないコンデンサ Geo Cap（ジオキャップ）

Geo Capは、外装材料にポリ塩化ビニルを一切含まない「ポリ塩化ビニル（PVC）レス」、また、端子に鉛を一切含まない「鉛フリー」のコンデンサです。

アルミ電解コンデンサ、タンタル電解コンデンサ、プラスチックフィルムコンデンサのそれぞれでラインアップしています。

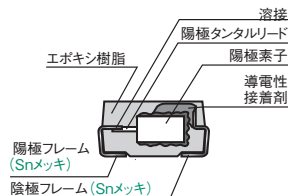
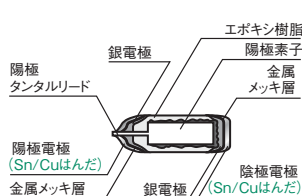
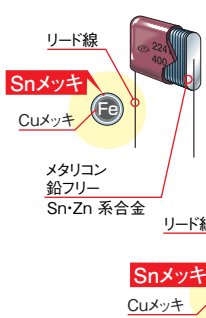
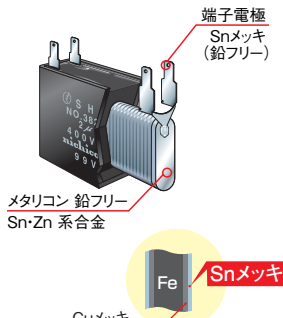
これらのコンデンサはRoHS指令にも対応しています。

RoHS*指令への対応

RoHS指令（特定有害物質の使用制限に関する指令）とは、EUにて販売される電気電子機器に含まれる物質の使用禁止を定めた指令で、重金属（鉛、カドミウム、水銀、六価クロム）とダイオキシン類の発生原因となる特定臭素系難燃剤（PBB、PBDE）の使用を2006年7月1日までに全廃するようメーカーに要求するものです。

当社は、すでに鉛フリー製品の開発を終え、鉛フリー製品を標準製品として販売を開始しており、鉛入り製品を購入されているユーザーに対して、鉛フリー製品への切替を提案しています。

また、安定化剤として、鉛などが使用されているPVCに関してもPET（ポリエチレンテレフタレート）等PVCレス製品を標準製品としています。

*Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment の略

環境負荷低減に貢献する製品事例

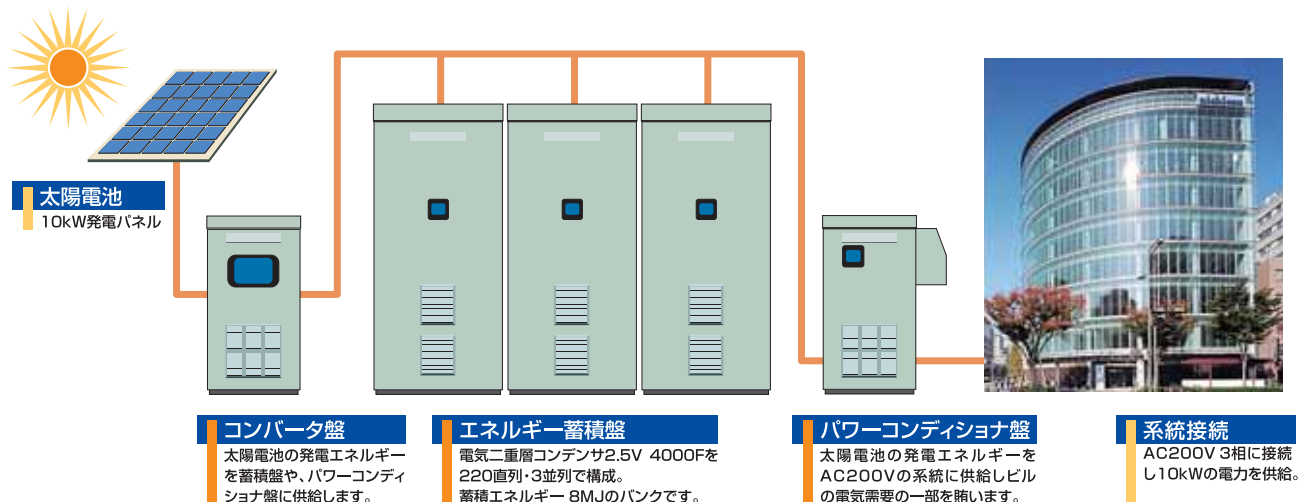
蓄電型太陽光発電システム

当社は数年間にわたって太陽光発電システムの研究開発に取り組んできましたが、今年度ついに「蓄電型太陽光発電システム」を製品化し、2005年6月から一般に向けて販売を開始しました。

太陽光発電システムは、太陽光というクリーンで無尽蔵なエネルギーの利用に欠かせない機器として普及しつつあります。しかし、従来の発電した電力を貯めておくデバイスに利用されてきた鉛蓄電池は、充電容量は大きいものの、①寿命が短い、②充放電効率が低い、③周囲温度によって性能が左右される、④鉛は人体や環境に高い負荷を与える、といった問題がありました。

そこで、当社はコンデンサ技術を活かし、これらの問題を解決する大容量の電気二重層コンデンサを使用したエネルギー蓄電盤を開発しました。この蓄電システムは8メガジュールという世界最大級の蓄電エネルギーを持ちます。また発熱エネルギーを供給するコンバーターや電力を変換するパワーコンディショナーも自社開発しました。

このシステムは、当社の本社ビルにも設置しています。

ニチコン本社ビルへの設置事例

高速充放電対応アルミ電解コンデンサ「QRシリーズ」

2004年10月、ACサーボモータの電源平滑用を主な用途とする、高速充放電対応大容量・ネジ端子形アルミ電解コンデンサ「QRシリーズ」の商品化に成功しました。

ACサーボモータは、位置決め制御や機敏性が求められる産業用機械に幅広く使用されています。近年、高速かつ高頻度で動作する用途が増加したことに伴い、ACサーボモータに組み込まれるコンデンサにも、高速・高頻度動作の環境下における耐久性が強く求められるようになりました。

ACサーボモータが高速・高頻度に動作すると、アルミ電解コンデンサは、短時間で急激な充放電を繰り返すことになり、大きな負荷がかかります。アルミ電解コンデンサは従来、そのような用途には適さず、比較的短期間で消耗するという問題がありましたが、当社は素子構造を改良するなどの技術改良により、高速充放電における耐久性を大幅に向上させ、アルミ電解コンデンサの高信頼性を実現しました。

QRシリーズは回生最大電圧を従来よりも高く設定できるため、ACサーボモータの減速時に発生する回生エネルギーを再利用したり、回路によっては、回生抵抗回路を省略することも可能です。このように、当シリーズはエネルギーの再利用や機器の省エネルギー化の面でも貢献します。

高耐電圧大形アルミ電解コンデンサ「EVシリーズ」「NXシリーズ」

2004年9月、定格電圧650Vの大容量ネジ端子形アルミ電解コンデンサ「EVシリーズ650V」と、定格電圧700Vの「NXシリーズ700V」を開発し、さらに、2005年1月には、定格電圧750Vの「NXシリーズ750V」の開発に成功しました。

これらの高耐電圧品は、定格電圧を高めることにより、回路電圧を高め、電流を上げることなく回路の出力を向上させ、回路の高効率化を実現します。したがって、当シリーズを使用した回路設計を行うことにより、無駄な電力消費を抑えることが可能となります。

また当シリーズは、省エネと低公害を実現する次世代型自動車として今後の普及が期待される、ハイブリッド車、燃料電池車の電源回路の高電圧化ニーズにも対応可能な製品です。さらに、従来400～450V品を2個直列接続していた、AC400V入力の産業機器用インバータ回路にも対応し、単器使用によって、効率的な回路構成を実現します。

製品の環境性能を確保するグリーン調達

ニチコングループは、サプライチェーンを構成する部品メーカーとして、お客様であるセットメーカー様からの要求に基づき、仕入先様との連携を強化し、環境配慮形製品の提供に努めています。

これまでニチコングループでは、2002年度に策定したグリーン調達ガイドラインを運用してきましたが、事業所毎に化学物質の規制が異なっていたため見直しを進め、2005年6月にあらためて、ニチコングループ共通のガイドラインを制定し、運用を開始しました。このガイドラインでは、環境や人への影響を考慮し、法規制や自主基準によりニチコングループで管理すると定めた「環境負荷物質」、国内外の法規制等によって使用および含有を禁止する「禁止物質」、環境や動植物への影響を考慮し、製品への使用および含有を可能な範囲で削減に努める「削減物質」、グリーン調達調査共通化協議会ガイドライン等に基づき調査対象とした「管理物質」を定めています。

グリーン調達に関する評価は、取引先全体の環境保全活動を評価する「環境管理活動評価」と、取引先から購入する部材の「環境負荷調査物質」の結果によって行っています。

ニチコングループ
グリーン調達ガイドライン

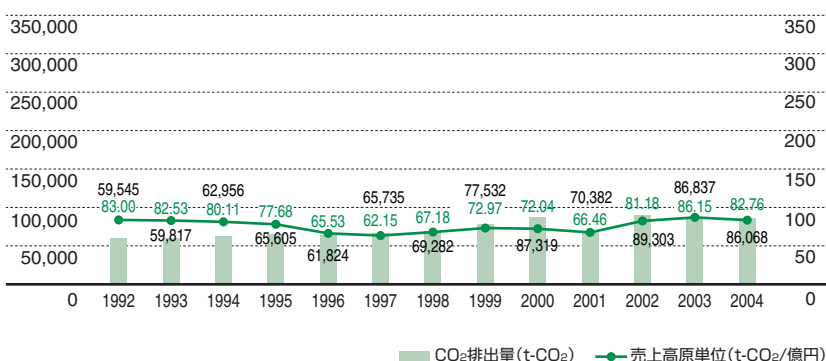
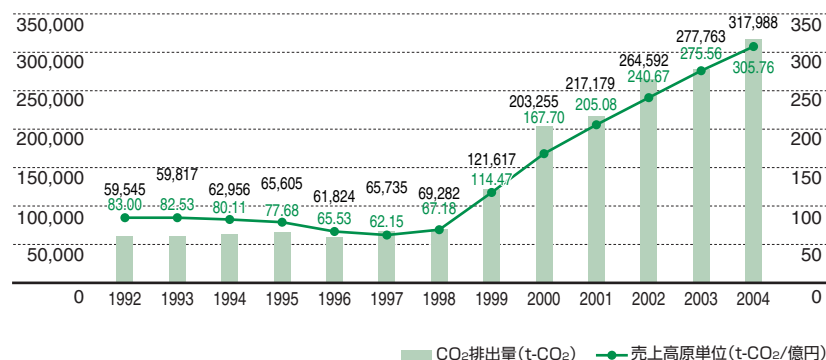
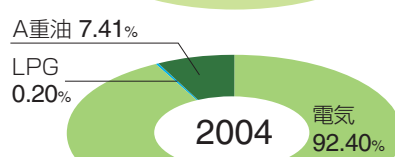
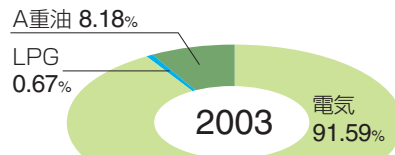
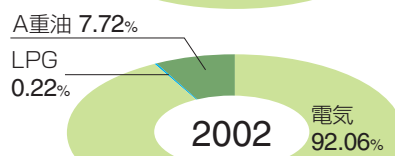
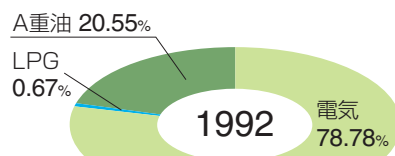
発行日 ：平成17年6月30日

ニチコン株式会社
総務部 総務課

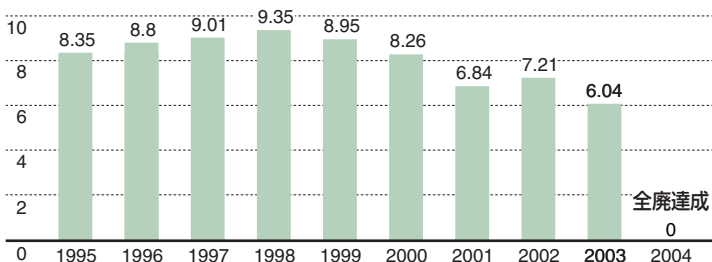
地球温暖化防止

生産プロセスにおける省エネルギーへの取り組み

ニチコングループでは、地球温暖化防止のためにグループ共通のテーマとして省エネルギー活動を推進しています。全員参加型の活動として「空調温度の適性管理」「不必要な照明・機器の停止」などを継続して実施することで、全従業員が「省エネルギー」や「地球温暖化」に関心を持ち、「省エネの輪」が事業所から地域へと広がっていくことを願っています。

2004度は、本社ビル建設に伴い、先端技術を駆使した次世代型エコロジービルの実現を目指し、積極的な省エネルギー技術の採用に取り組みました。また製造事業所では、徹底した無駄の排除、生産効率の改善、不良率の削減というテーマに積極的に取り組み、エネルギーの原単位使用量の削減に努めています。

オゾン層破壊物質の全廃

当社では、オゾン層破壊物質である特定フロンの使用を1991年に、また1,1,1-トリクロロエタンの使用を1994年に全廃しました。

HCFC（ハイドロクロロフルオロカーボン）についてはニチコン亀岡（株）とニチコンタンタル（株）の2事業所の生産工程で使用していましたが、2003年度末までに全廃しました。

事例紹介

省エネ活動を継続・拡大 (ニチコンタンタル株式会社)

ニチコンタンタル（株）は、2003年度に行った省エネルギー活動を2004年度にも継続・拡大して実施するなど、エネルギー消費効率をさらに高める活動により、1997年度を100%とした場合の電力消費量（原単位換算）を79%に削減しました。

2003年度には夏季の冷房ニーズを緩和するため、第1号工場棟、第2号工場棟の屋根をこれまでのレンガ色から熱反射率の高い銀色に塗替えましたが、2004年度はこれを事務棟にも実施。塗替えにより、屋根の熱反射率が1．5%低減したことで、夏季における冷房時間の削減や設定温度の上昇につながり、その結果、使用電力量の削減を図ることができました。

また、「遮断カーテンの設置」や「窓への断熱フィルムの貼付」についても、実施場所を拡大して継続実施しました。このような地道な取り組みのほか、すべての生産プロセスを対象とした「ムダとり活動」が功を奏し、着実な省エネルギー化を実現しています。

熱反射率の高い銀色に屋根を塗装

遮断カーテンの設置

断熱フィルムの設置

コージェネレーションシステムの導入で CO_2 排出量削減へ (ニチコン岩手株式会社)(ニチコン朝日株式会社)

ニチコン岩手（株）では2004年1月に、ニチコン朝日（株）では2004年2月に、それぞれ、コージェネレーションシステムを導入しました。コージェネレーションシステムは発電時に発生する排熱を冷暖房や給湯などに有効利用する省エネルギーシステムです。

導入後1年間の成果を見ると、ニチコン岩手における CO_2 排出削減量は1,830.39t-CO_2 で、削減率は17.67%。ニチコン朝日における CO_2 排出削減量は742.84t-CO_2 で、削減率は11.21%となりました。

また、ニチコン朝日（株）では、電気空調機にデジタル温調器を設置し、コージェネ空調を優先稼働して能力オーバーとなった場合のみ、電気空調機が稼働するようにしているほか、インバーターコンプレッサーを導入するなど、さまざまな工夫で省エネルギー化に取り組んでいます。

「コージェネレーションシステム」(ニチコン朝日(株))

TOPICS

ニチコン本社ビル　環境への取り組み

ニチコンは 2004 年 12 月、「古都の知恵」、「先進性」、「地球との共生」 をコンセプトとした新本社ビルを竣工しました。特に環境面において、自然環境に配慮したさまざまな技術を採り入れた 「次世代型エコロジービル」 となっています。

蓄電型 太陽光発電システム
自然光を電力に変換・蓄電して利用

氷蓄熱システム
深夜電力を利用したクリーンで高効率な空調

屋上緑化
日射負荷低減とヒートアイランド現象の緩和

ダブルスキン構造
空気層による断熱効果と開閉口との連動で空調負荷を低減する省エネシステム

全熱交換器
空調排熱の回収により外気の導入負荷を低減

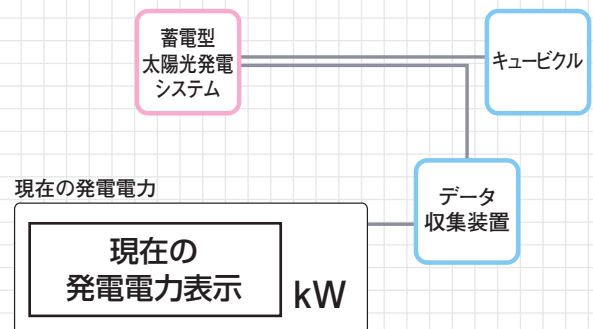
高効率型照明器具
省エネルギー型器具の採用で電力消費量を低減

自然換気
自然換気窓を開けることで冷房用エネルギーを低減

昼光連動制御
自然光が充分な場合は人工照明を抑えて電力消費量を低減

開閉口
外部サッシュ
内部サッシュ
空気層
ロールスクリーン
ブラインド
自然換気窓
自然換気 おすすめランプ
照度センサ
8F 7F 6F 5F 4F 3F 2F 1F B1F

蓄電型太陽光発電システム

屋上には「新制御方式適用型（ピークカット）」10kW太陽光発電システムを設置。このシステムには、太陽光発電エネルギーを効率的に供給するために、業界初の電気二重層コンデンサを用いた世界最大規模の蓄積バンク（8MJ）を付加しており、ピークカット時にはこの蓄積バンクに充電されたエネルギーを最大出力することが可能な画期的なシステムです。ピークカット時以外は、太陽光パネルの最大出力点（最大電力追尾制御）で運転します。
電気二重層コンデンサを直列接続したエネルギー蓄積盤・コンバータ盤・パワーコンディショナ盤は自社開発製品です。
（このシステムは、NEDO技術開発機構より、太陽光発電新技術等フィールドテスト事業の共同研究者として、助成をいただきました。）

廃棄物削減と資源の有効活用

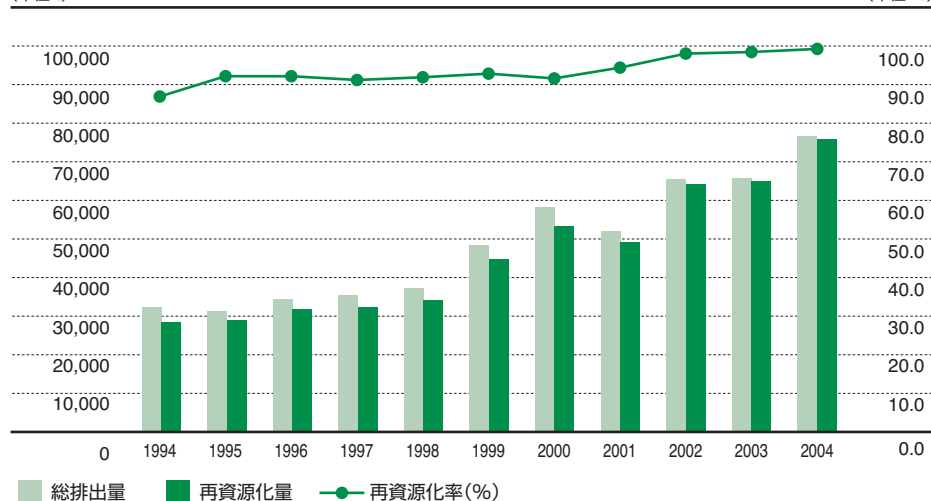
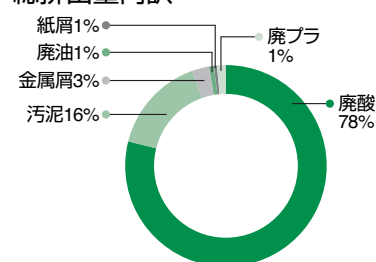
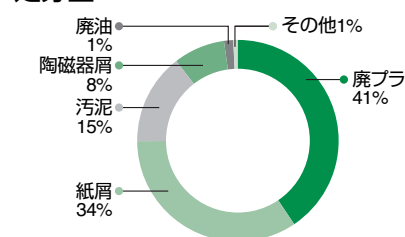
廃棄物削減、リサイクルへの取り組み

ニチコングループは循環型社会の構築を目指し、廃棄物の削減とリサイクルの推進を図っています。ゼロエミッションの定義を「廃棄物総発生量の98%を再資源化する」こととし、2002年度以降、これを達成してきました。さらに2004年度は、99.0%の再資源化を実現しました。

今後は、ゼロエミッションの定義を「埋め立て廃棄物ゼロ」とし、廃棄物削減、リサイクルへの取り組みをいっそう強化します。

<ニチコングループゼロエミッションの定義と算出方法>

当社グループでは、ゼロエミッションを「廃棄物総発生量の98%を再資源化する」ことと定義しています。

再資源化率の算出方法：再資源化量÷総排出量

注)「総排出量」は社内で発生した「廃棄物の総重量」です。

廃棄物・有価物　発生量
77,066t

- 直接再資源化 74,487t
- 中間処理委託 2,510t
- 直接最終処分 69t

再資源化量
76,280t

中間処理後
再資源化
1,793t

処分量
360t

中間処理後
最終処分
291t

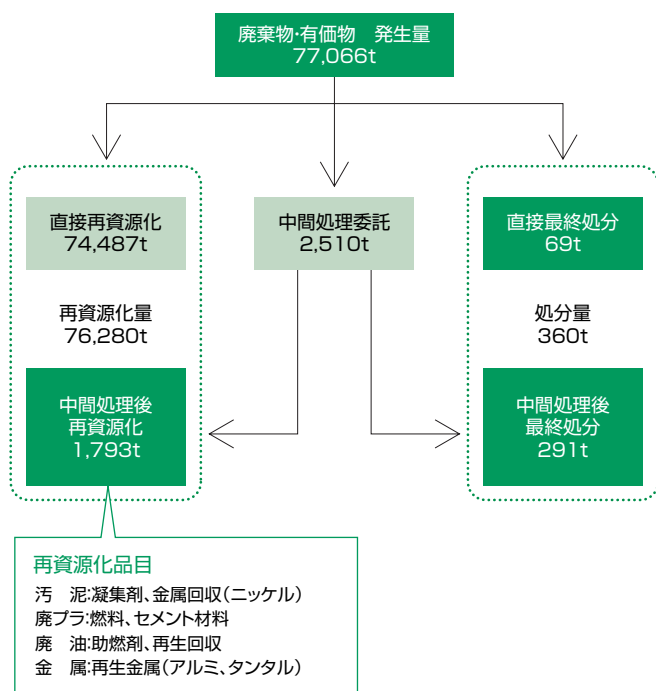
再資源化品目

汚　泥:凝集剤、金属回収(ニッケル)
廃プラ:燃料、セメント材料
廃　油:助燃剤、再生回収
金　属:再生金属(アルミ、タンタル)

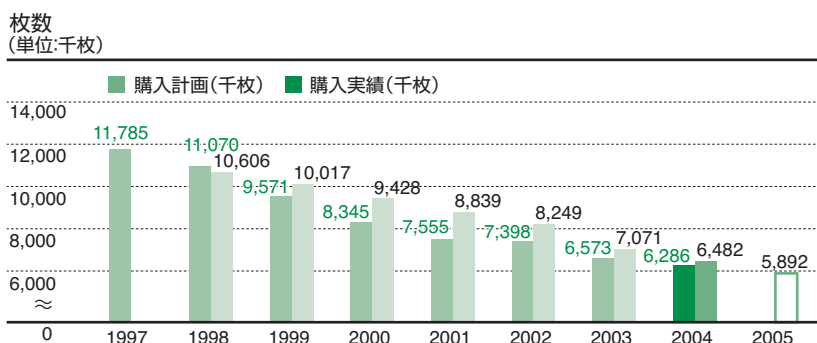
廃棄物の適正管理

ニチコングループでは外部の業者に廃棄物処理を委託しています。廃棄物は排出者の責任により処理しなければならないため、その責任は重く、不法投棄や汚染事故を防止するための管理に努めています。廃棄物処理を委託する際には、委託先の事前監査を実施するほか、委託後も自ら最終処分の現地確認を実施し、定期的な監査を継続することで委託先の廃棄物処理の状況を評価しています。

また、日々の管理として、廃棄物置場の巡回点検、産業廃棄物管理票(マニュフェスト)による管理を徹底し、廃棄物の適正管理に努めています。

産業廃棄物処理委託業者監査

レスペーパー活動

ニチコングループでは1997年度を基準とし、2005年度末までに用紙の使用量の50%削減を目標として「レスペーパー活動」に取り組んでいます。

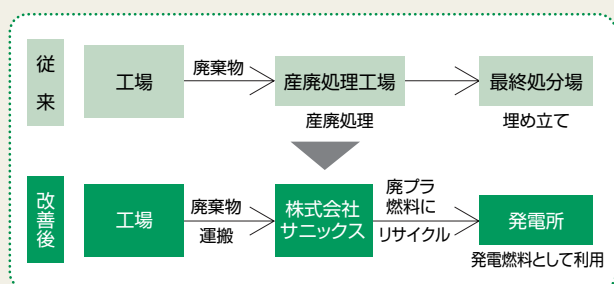
2004年度は、1997年度比46.7%削減と、目標まであと一歩に近づきました。

事例紹介

エポキシ樹脂のリサイクルにより、ゼロエミッションを達成（ニチコンタンタル株式会社）

ニチコンタンタル（株）は2004年度、廃棄物の最終処分を全廃し、ゼロエミッションを達成しました。

主力製品であるタンタル電解コンデンサは元来、他のコンデンサ製品に比べて「小型で、劣化しにくく、寿命が長い」という、優れた環境性能を持つ製品です。当社はまず、製品設計段階からこの製品のさらなる小型化を図り、製造時に発生する端材が最小限ですむように考慮することで、廃棄物の低減を図りました。

一方、生産プロセスにおいてどうしても出てしまう廃棄物については、その約30%を占めるエポキシ樹脂（プラスチック）の取り扱いについて、検討を重ねました。このエポキシ樹脂は、タンタル電解コンデンサの製品保護材として使用されるもので、製造時に発生する端材がかさばるため、問題となっていました。また「熱にも薬品にも強い」という製品保護材としての長所が逆に、リサイクルを困難なものにしていました。同業他社のなかには、エポキシ樹脂を海外で再処理し、リサイクルする方法を採る企業も存在しますが、海外へ輸出すると確実に再処理されたか否か確認することが難しいため、当社は国内で再処理を行う方法をずっと模索し続けてきました。

■エポキシ樹脂のリサイクル

その結果、株式会社サニックスおよび株式会社サニックスエナジーを委託先として、エポキシ樹脂を発熱量の多い他のプラスチック素材などとともに発電燃料とすることで、エポキシ樹脂の有効活用を実現することができました。

当社工場から排出されたエポキシ樹脂は、運搬業者により、株式会社サニックス日野工場へ移送され、そこで粉砕、他の原料との混合後、廃プラスチック燃料として生まれ変わります。その後、株式会社サニックスエナジー苫小牧発電所で、発電燃料として使用されます。

当社はこれにより、エポキシ樹脂の最終処分を全廃することができました。加えて、他の廃棄物についても減量や再利用、リサイクル、有価物としての売却により、最終処分をゼロとし、100%のゼロエミッション化に成功しています。

■再利用･リサイクルの例

生産プロセスにおける排出物	再利用、リサイクルの方法と用途
金属の端材（タンタル、ニッケル、銀など）	有価物として売却
酸性またはアルカリ性の液体	他の原料と混合し、セメント工場向けの補助燃料に。
廃油	再精製して再利用。または、酸性またはアルカリ性の液体と混合し燃料化。

テープ剥がし機の活用（ニチコン朝日株式会社）

ニチコン朝日（株）では、2002年度から自社開発のテープ剥がし機を活用して、コンデンサ素子のテーピングに用いた使用済みテープのリユースに取り組んでいます。2002年度のテープ廃棄量の原単位削減率を100%とすると、2004年度は66.7%となり、着実に成果を上げています。

テープ剥がし機

回収されたテープ

化学物質の適正管理とリスクマネジメント

化学物質の排出・移動量の削減

ニチコングループでは、PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）に基づき、対象となる化学物質について取扱量、排出量、移動量を把握し、行政に対して報告するとともに、有害化学物質（PRTR対象の第1種指定化学物質）の排出量（大気、水域、土壌などの環境への排出）の削減に取り組んでいます。

2004年度は、取扱量が137.78t増加したものの、排出量は17.22t削減することができました。2004年度のPRTR調査結果は、PRTR法対象物質354物質のうち取扱物質が20物質、届出対象物質は12物質で6月30日までに行政への報告を完了させました。

PRTR調査結果（2004年度:国内）

（単位:t）

				排出量					移動量		
管理物質番号	化学物質名	CAS番号	取扱量	大気への排出	公共用水域への排出	土壌への排出	埋立処分	排出量合計	下水道への移動量	その他（廃棄物）	移動量合計
25	アンチモン及びその化合物	NONE	2.22	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.60	1.60
30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	25068-38-6	14.72	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	11.17	11.17
43	エチレングリコール	107-21-1	1,811.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	257.40	257.40
63	キシレン	NONE	8.29	6.14	0.00	0.00	0.00	6.14	0.00	2.14	2.14
64	銀及びその水溶性化合物	NONE	3.85	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.05	0.05
102	酢酸ビニル	108-05-4	2.19	0.07	0.00	0.00	0.00	0.07	0.00	0.04	0.04
144	ジクロロペンタフルオロプロパン	NONE	1.18	0.91	0.00	0.00	0.00	0.91	0.00	0.27	0.27
227	トルエン	108-88-3	3.39	3.34	0.00	0.00	0.00	3.34	0.00	0.05	0.05
230	鉛及びその化合物	NONE	19.18	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.51	0.51
231	ニッケル	7440-02-0	16.57	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
232	ニッケル化合物	NONE	1.08	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.01	1.01
304	ほう素及びその化合物	NONE	145.95	0.11	12.32	0.00	0.00	12.44	0.00	4.66	4.66
311	マンガン及びその化合物	NONE	5.57	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.73	2.73
	その他7物質		0.76	0.00	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00	0.15	0.15
合計	合計		2,035.95	10.57	12.32	0.00	0.00	22.91	0.00	281.79	281.79
2003年度			1,895.17	15.69	24.43	0.00	0.00	40.13	0.00	281.43	281.43
2002年度			2,188.33	18.63	24.43	0.00	0.00	43.05	0.00	307.58	307.58
2001年度			1,819.05	15.36	67.41	0.00	0.00	82.77	0.00	230.97	230.97

ニチコングループが公共用水域に排出しているPRTR法の対象となる化学物質は「ほう素およびその化合物」です。ほう酸を扱っている事業所は富田工場ですが、2002年度に「ほう酸回収装置」（第一期）を導入したことから、2001年度から2002年度にかけての排出量を67.41トンから24.43トンまで削減しました。さらに、今年度は第二期としてほう酸回収装置を増設し、12.32トンまで削減することができました。

ほう酸回収装置

大気・水質汚染防止

当社グループでは、大気・水質汚染防止について、法や条例の排出基準を上回る厳しい自主基準を設定して環境マネジメントシステムをベースに汚染物質の厳重な管理を実施し、汚染防止を図っています。

緊急事態に備えた訓練の実施

各事業所では、環境影響評価により潜在的危険要因を分析・登録するとともに、油や化学物質の万一の漏洩を想定した緊急事態への対応のための訓練を実施しています。

また、緊急処理対策備品を配備するなど、緊急事態が起こったさいの外部への液漏洩事故防止を図っています。

事例紹介

大町工場

アルミ電解用コンデンサ用電極箔を製造している大町工場では、排水処理の異常を想定したピット内放流水の土嚢による流出防止訓練を実施しました。

緊急用機材の確認

流出防止訓練の様子

ニチコン福井株式会社

タンタル電解コンデンサの製造をしているニチコン福井（株）では、有害ガス回収訓練を実施しました。

希釈実施

スクラバー装置から発生した白煙の低減処理

フォローアップミーティング

訓練に参加した従業員の声

廃液タンクに硝酸液と高温のメッキ液が混入し、化学反応によってスクラバー装置に大量のガスが流入するとともに、作業エリア内にガスが流出したという想定で、緊急時訓練を行いました。

訓練とはいえ参加者は、事前に綿密な打ち合せを行い、本番さながらの訓練を通じ、作業指導書に基づく適切な対応をすることができました。この訓練の体験より得たことは、緊急事態発生時の迅速な対応を身につけられたことが何よりも大きな成果だと感じています。

今後は有毒ガスの発生原因の追究とその対策を行い、作業標準書に展開して、有毒ガス発生事故の未然防止に努めたいと考えています。

ニチコン福井㈱（メッキ工程班長）　前 田 友 典

社会報告

企業の社会的責任を果たすために

ニチコングループがCSRに取り組み始めたのは2002年10月。コンプライアンスや反社会的行為の禁止などを「グループ行動規範」としてまとめ、制定したのが始まりです。2003年6月には専門部署である「CSR室」を設け、コンプライアンスやコーポレートガバナンスなどを総合的に統括する体制をつくり、社会的責任を果たすための取り組みを強化しています。

左より
ニチコングループ行動規範
日本語版、英語版、中国語版

CSR室長の声

当社は、1997年12月「環境憲章」制定ののち、2002年10月に「ニチコングループ行動規範」制定し、翌年6月にCSR室を設定しました。

「CSRの理念は企業文化の根幹に係わるものであり、その会社の経営理念・フィロソフィーがCSR推進を通して具現化される」との社長方針に基づき、他社に先駆けCSRの推進に取り組んで参りました。

「行動規範」は、従業員一人ひとりが社会的な責任を自覚し、あらゆる企業活動の場面で、法律や社会倫理に則った行動が取れるよう、その規範となるものをまとめたもので、同じ内容で日本語版、英語版、中国語版の3種類を作成し、世界中のグループ企業の全役員・従業員に配布しています。また、意識の浸透を図るため、週1回の朝礼の際、社員同士で読み合わせを行っています。この「行動規範」と「環境憲章」の2つが、当社のCSRへの取り組みの基本となるものと言えます。

企業と社会のつながりは欠くことのできないものであり、今後、企業が存続するためには、環境保全への取組みと同様、CSRに真剣に取り組む必要があるといえます。昨今、CSRに関する議論では、国や地域社会、ユーザー、サプライヤー、株主など様々なステークホルダー（利害関係者）との係わりが挙げられますが、もっとシンプルに捉えて、「企業」と「社会」の両者の間には「責任」が存在しており、企業はその責任をしっかりと果たさなければならないと考えることがCSRの最も基本的な概念ではないかと考えています。

今後ともニチコングループを挙げて、CSRをまっとうすべく取り組んで参ります。

取締役CSR室長
荒木 幸彦

社会とのかかわり

TOPICS

研究開発と人材育成をめざして

当社は、2005年8月4日、立命館大学と“Joint Research and Education Program”(研究・教育連携プログラム)の推進を目指して包括協定を締結しました。

研究開発（R&D）の強化とMOT（技術経営）を中心とした人材育成を立命館大学と全面的に提携して実施していくことを目的としています。

R&Dに関しては、コンデンサ材料の開発、パワーエレクトロニクス分野での共同研究を対象とし、人材育成では、立命館大学のMOT大学院での教育科目をもとにニチコン社員向けにオリジナル教育プログラムを作成し、出張講義や階層別研修を実践していく初めての試みとなっています。

また、連携の拠点として、立命館大学びわこ・くさつキャンパス内に「ニチコン記念研究室」を設けました。

企業の安定した発展を目指すとき、基礎技術を中心とした研究開発の必要性はますます高まり、それに対応する人材の教育、育成は最も重要なテーマのひとつと言えます。

今回の包括協定締結を機に、一層の充実と飛躍、発展を期する所存です。

展示会

当社は毎年、スイッチング電源システムの展示会「TECHNO-FRONTIER」、電気設備機器・資材・工具等の総合展示会「電設工業展」、エレクトロニクス関連機器・部品の国際展示会「CEATEC JAPAN」に出展し、各製品分野における新製品や環境対策技術を紹介しています。

特に、2004年10月に開催された「CEATEC JAPAN」では、RoHS(特定有害物質使用規制)指令に対応した鉛フリー対応製品をはじめ、省エネ・環境対策製品が注目を集めました。

事業所単位での社会貢献活動事例

ニチコン当社グループは地域社会に貢献するために、事業所単位でボランティア活動に取り組んでいます。

ニチコン草津(株)
草津市役所周辺清掃活動「ごみゼロ大作戦」に参加しました。

ニチコン福井(株)
毎年恒例の工場周辺クリーンアップ活動を実施しました。

お客様とのかかわり

品質方針

ニチコングループは、より高品質で高性能な製品を提供するため、品質管理を徹底するとともに、"不良品ゼロ" を目指して製品が「いつ」「どこで」「どの製品が」「どのような状況で」つくられたかを確実にチェックできる独自の生産管理システムを構築しています。

ISO9000 シリーズは国内外の全生産事業所で認証取得しているほか、自動車業界の国際規格ISO/TS16949 は国内 5 製造事業所、海外 1 製造事業所で取得しています。

ISO9001:2000シリーズ認定事業所一覧

認証取得事業所名	登録年月	審査登録機関	登録証番号
ニチコン(株)本社 東日本営業本部 (1)東京支店 ・札幌営業所 ・長野営業所 (2)名古屋支店 西日本営業本部 ・岡山営業所 ・福岡営業所	1991年 9月	JQA	JMI-0007
長野工場			
穂高工場			
大町工場			
富田工場			
電源センター			
ニチコン草津(株)			
ニチコン亀岡(株)			
ニチコン大野(株)			
ニチコンタンタル(株)			
ニチコン朝日(株)			
ニチコン岩手(株)			
ニチコンワカサ(株)			
ニチコン福井(株)			
ニチコン滋賀(株)			
NICHICON ELECTRONICS(WUXI) CO.,LTD	2003年 6月	WIT	15/03Q0572R00
NICHICON ELECTRONICS(TIANJIN) CO.,LTD	2005年 5月	BVQI	173738

グループ認定

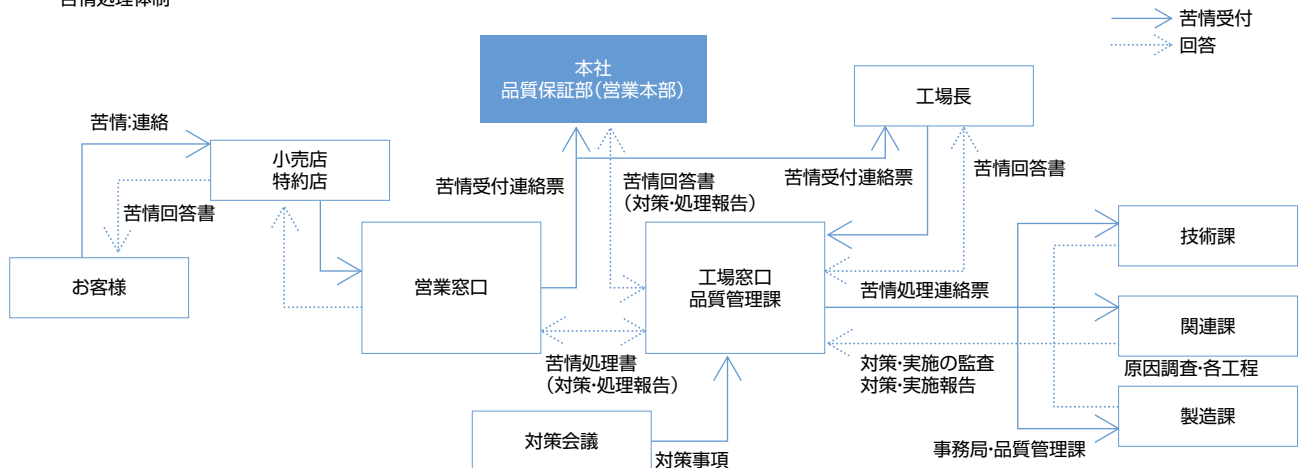
認証取得事業所名	登録年月	審査登録機関	登録証番号
電源センター ニチコンワカサ(株)	1993年 8月	JMI	JMI-0002G
長野工場 ニチコン大野 ニチコン岩手(株) ニチコン朝日(株)	1993年 8月	JMI	JMI-0003G
ニチコン草津(株)	1993年11月	JQA	JQA-0004G

ISO/TS16949認定事業所一覧

認証取得事業所名	登録年月	審査登録機関	登録証番号
長野工場	2004年 1月	JQA	JQA-AU0013
ニチコン大野(株)	2004年 4月	JQA	JQA-AU0031
ニチコン朝日(株)	2004年 6月	JQA	JQA-AU0043
ニチコン岩手(株)	2004年 5月	JQA	JQA-AU0037
ニチコンタンタル(株)	2004年 3月	JQA	JQA-AU0018
NICHICON(MALAYSIA)SDN.BHD.	2005年 5月	SIRIM	AR3641

苦情への対応

納品時に万一苦情が出た場合は、その情報を正確に把握して迅速・公正・適切な処置でお客様に対応するとともに、情報を生産工程にフィードバックし、再発を防止する体制を構築しています。

苦情処理体制

製品安全方針

当社グループでは、製品安全方針として「地球にやさしく、人にやさしく、商品にやさしい安全第一のものづくりを基本とする」を掲げています。メーカーとしての責任を果たすために技術、営業、管理の各部門が以下のような具体的な取り組み方針を定め、徹底しています。

技術部門

1. ユーザーの予想外の使い方や製造時から廃棄時に至るまですべての場面を想定して危険性や欠陥を洗い出し、取り除くために、
   a. 万一故障しても安全は確保できる設計をする。
   b. 間違った使用をしても安全は損なわれない設計をする。
   c. いたずらできないような工夫(設計)をする。
2. お客様に製品の機能を十分に知っていただき、安全に使用していただくために取扱説明書を、
   a. 分かりやすくする。
   b. 警告や注意書きを守らなかった場合、製品やお客様がどうなるかも明記する。
3. 安全性に関する法規、基準、規格について、日本だけでなく海外のものも把握し、設計に反映させる。
4. 重要保安部品は、安全性、信頼性の高い部品を選定する。
5. 試作品、量産試作品の安全性評価を実施する。
6. 同業他社製品の安全性調査を実施し、良いところは今後の開発の参考にする。
7. 市場クレームやユーザーの要望を設計に反映させる。

営業部門

1. 正しい商品知識を身につけ、お客様に商品情報を提供する。
2. 宣伝・広告に必要以上に安心感を与える表示は避ける。
3. 製品安全問題が発生したら報告し、スピーディに対応する。
4. 消費者問題やPL(製造物責任)知識を身につけ、顧客に対応する。
5. お客様の安全を確保するために正しい使い方を説明する。

事務部門

1. PLに関する法律、規制、基準等の適合性をチェックする。
2. PL訴訟に対応し、関連文書とPL保険の管理を行う。
3. 製品の廃棄に伴う環境に対する影響を調査し、必要に応じてその改善に関する提案を行う。
4. 製品安全に関する教育を行う。

品質保証部門

1. 製品安全管理体制の部門内監査を実施する。
2. 市場クレームの分析と問題点のフィードバックを行う。

購買・製造部門

＜購買＞

1. 安全が確保される製品を作るためには良い材料・部品を購入する。
2. 悪い部品を使うと、いくら良い設計、良い製造でも安全なものはできないと認識する。
3. 取引先に部品・材料の要求仕様を明確に伝える。
4. 取引先と品質・安全に関する契約を結び、両者の製品安全管理の意識を高める。

＜受入＞

1. 受入検査は手順書どおり確実に実施する。
2. 悪い部品・材料があったら即フィードバックする。
3. チェックシートに製品安全項目をもれなく入れる。
4. 特殊採用を実施する場合は、その手順や判断基準を明確にしておく。
5. 重要保安部品の検査については、特に的を得た検査になっているかを確認する。
6. 担当している部品、材料が最終製品にどのように組み込まれ、どのように使われるかを知っておく。

＜製造＞

1. 工程中、試験中等で不具合や疑問点があれば必ず報告する。
2. QC工程図、作業標準書等に製品安全チェック項目を忘れずに入れる。
3. 計測器の検定、治工具・生産設備の点検・整備は規定どおり行う。

＜出荷＞

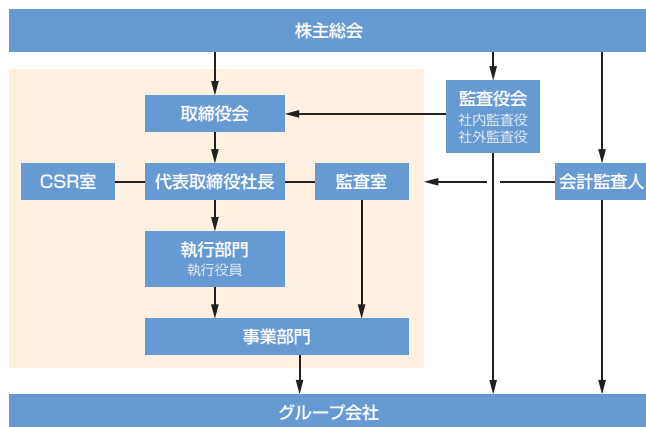
1. 完成品として製品安全項目をチェックリストに抜け落ちなく入れる。
2. 不合格品が混入しないよう区別を明確にする。
3. 梱包材のバリ、シャープエッジ等によるケガのないことを確認する。

株主・投資家とのかかわり

経営の効率性、健全性、透明性の確保

経営の効率性、健全性および透明性を確保し、企業価値の継続的な向上と社会的責任を全うするため、コーポレートガバナンスの強化を最重要課題の一つと位置づけています。

ニチコンでは、2003年6月から執行役員制度を導入し、取締役会との緊密な連携のもとに事業運営面からの整備を行い、経営環境の変化に迅速に対応できる管理組織の充実に努めています。監査役は取締役会やその他重要な会議に出席して意見を述べるほか、取締役の業務執行および当社の業務や財産状況の調査をはじめ、適法性監査を行っています。また、社長直結の監査室を設け、各事業所の業務の推進状況について計画的に監査を実施しています。

コーポレートガバナンス体制

積極的なIR活動

ニチコングループは、企業情報や財務情報の適時開示に努めています。四半期ごとの決算情報の開示や半期ごとの決算説明会などを継続して行い、社長自ら、株主、投資家の皆様に当社グループの財務情報や戦略などを詳細かつ分かりやすく説明しています。

また、ホームページ内に投資家情報コンテンツを設け、決算短信、アニュアルレポートなども閲覧できるようにし、迅速かつ、公平な情報開示を行っています。

健全な財務体質の確保

健全な財務体質でなければ、さらなる成長を目指した積極的な事業戦略を展開していくことはできません。ニチコングループは安定した財務体質を維持しており、株主資本比率に関しては上場企業の平均が約30%とされるなか、78.3%と高い健全性を確保しています。また、市場競争の厳しい昨今の経営環境にあっても有利子負債ゼロの無借金経営をつづけるなど、財務体質は盤石です。

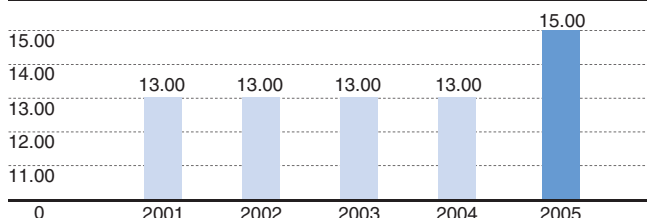
利益配分に関する基本方針

株主の皆様への利益還元を経営の重要課題と認識しています。そのため、製品の信頼性確保や環境経営の推進によって、企業価値の拡大と企業体質の強化を図り、利益を増加させることによって配当の安定的増加に努める方針です。

内部留保資金は、既存のコア事業の拡大やユーザーニーズに対応する新製品開発のための研究開発投資など、将来を見据え、企業価値を高めるための投資に活用していきます。

一株当たりの配当金

（単位:円）

年度	2001	2002	2003	2004	2005
配当金	13.00	13.00	13.00	13.00	15.00

IR室長の声

執行役員　IR室長　杉本重雄

ニチコングループは1999年5月にIR室を設置し、株主や投資家をはじめとする皆様の投資判断に必要な情報について、制度に基づく開示にとどまらず、自主的な情報提供活動としてのIRに積極的に取り組んできました。具体的には、決算発表後の説明会、アナリストやファンドマネジャーとの個別説明会のほか、アニュアルレポートの発行、ホームページを通じた情報提供などを行っています。

ニチコングループのIR活動においては「適時」「適切」「公平」を基本姿勢とし、決算数字の分析などに加えて経営方針や事業戦略についても、できるだけわかりやすく説明するよう心掛けています。こうした活動を通じて得られた株主・投資家の皆様からの貴重なご意見やご指摘は、可能な限り経営に反映させ、市場にフィードバックしていくことにより、企業価値の向上につなげたいと考えています。

取引先とのかかわり

購買基本方針

ニチコングループは、2003年10月、企業と社会の持続可能な発展を目指して、①OPEN ②FAIR ③SOCIALITYという購買基本方針を策定しました。『当社とサプライヤーは、共により良い製品を作るためのパートナー』という考え方のもとに、取引先との公正でオープンな取引と相互信頼に基づいた持続的パートナーシップを築き、共存共栄を目指していくことも目的としています。

購買基本方針

1 OPEN
ニチコンの資材調達は企業規模、国籍を問わず
自由競争の原理に基づいた取引を推進します。

2 FAIR
お取引様との「相互信頼」に基づき、
公正・公明・公平な取引を行います。

3 SOCIALITY
資材調達活動を通じ、社会に貢献し、法令を遵守するとともに、
地球環境に配慮した取引を行います。

調達先とのコミュニケーション

「ニチコングループとサプライヤーは、共により良い製品を作るためのパートナー」。これが、基本的な考え方です。そのため、相互理解を深め、相互訪問による情報交換にも積極的に取り組み、最良の製品をお届けできるように努めています。

また、ニチコングループでは、毎年、春と秋の年2回、主要取引先を招きサプライヤー・ミーティングを開催しています。サプライヤー・ミーティングでは、業界動向や当社グループを取り巻く環境を説明するほか、取引先の皆様から改善活動についての取り組みを発表して頂くなど、一社一社がサプライチェーンを構成していることを強く自覚し、相互理解を図っています。特に、環境負荷低減については、グリーン調達ガイドラインに基づいて改善して頂けるよう依頼し、密なコミュニケーションを実施しています。

従業員とのかかわり

働きがいのある職場づくり

ニチコングループでは、チャレンジ精神旺盛で、バイタリティがあり、ベストを尽くす人に活躍の場が与えられます。また、従業員一人ひとりが能力を高め、適材適所で成果を上げられるよう、キャリア形成を支援するほか、従業員の努力や創意工夫などに報いること、公正な評価をすることで、従業員のモチベーションを高めています。

従業員の能力向上を支援する教育研修制度

新入社員向けには、不安を取り除き、会社や仕事を理解するための情報ツールに加え、製品や技術を理解しやすい技術入門テキスト（入門編、上級編）を準備しています。新入社員研修には、3週間の集合研修のほか、各工場を訪問して実際にモノづくりを体験する研修などがあり、配属後もOJTを通じて、様々な知識を身につけられるようにしています。

また、全従業員を対象として、事業所・職場ごとに独自の教育を実施しているほか、階層別・職種別研修も充実させています。特に、職種別研修では、営業職研修に力を入れており、2004年度は顧客に目線を合わせたソリューション営業を強化するための「売り方革新推進会議」プログラムを実施。合計65名が受講しました。

このほか、語学研修や110コースの通信教育講座、外部セミナーや講習会への参加機会も広く設け、やる気に応じて能力を高められるようにしています。

基本的人権の尊重と人権教育

正しい人権意識を持つことは、社会生活を送るうえで最も基本となる事項です。ニチコングループで最も大切にしていることのひとつであり、ニチコングループ行動規範の中でも、「全ての人の基本的人権の尊重」を掲げています。

人権教育については、毎月1回、職場の従業員全員が参加する「総合礼」で実施しているほか、朝礼時に行う行動規範の読み合わせの際にテーマとして取り上げるようにしています。

このほか、セクシャルハラスメントの防止をはじめ、人権に関わる各種テーマを設けた研修も実施しています。

従業員とのかかわり

人としての価値を高めるエチケット・マナー研修

ニチコングループでは、従業員教育の一環として、「エチケット・マナー研修」を採り入れています。これは、ニチコン社員として意識改革をはかり、感性を磨くことで人としての価値を高めることを目的とするものです。この研修は、心の持ち方や心のあり方も学ぶ機会でもあります。

研修の成果は、研修後に提出される感想文レポートやおよび日常業務における言動・行動・立ち振る舞いなどを通じて確認しています。

福利厚生の充実

従業員が快適に仕事に取り組めるよう、福利厚生制度の充実に努めています。

自宅通勤が困難な従業員のための独身寮を各事業所の近くに設けているほか、契約保養所を全国に持っています。クラブ活動はテニス、野球、ソフトボール、スキー、釣り、アウトドアライフ、茶道、華道などがあります。また、持株会や財形貯蓄制度を設けています。

バレー大会

バトミントンクラブ

表彰制度

ニチコングループでは、昭和 40 年 5 月に表彰規程を設けて以来、毎年全事業所を対象に顕著な業績をあげた従業員や事業所、部門に対して「社長表彰」「事業所長表彰」を実施しています。

2004 年度の実績は、社長表彰が 17 名、2事業所、1部門、事業所所長表彰は 11 名、2部門でした。表彰受賞者は社内報を通じて、全従業員に周知されます。

従業員の健康づくり支援

ニチコングループでは、健康保持増進の一環として、定期健康診断、生活習慣病検診、人間ドック、脳ドック等の各種健康診断に加え、産業医による職場巡視・健康相談・指導、健康管理に関する冊子配布等も実施しています。

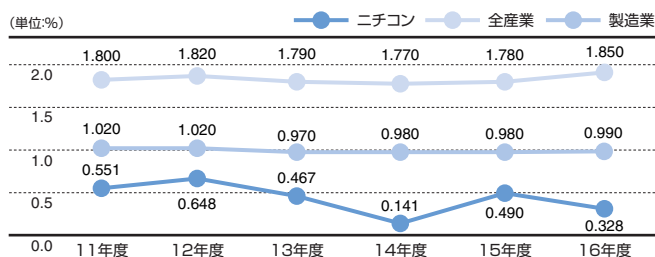
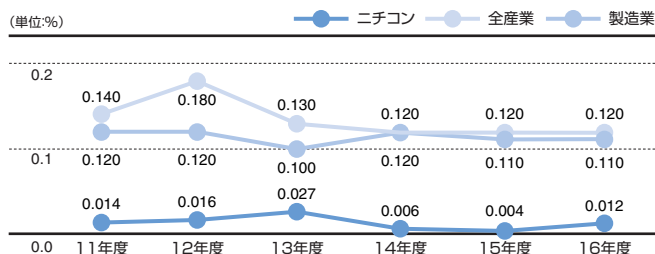
また、近年注目されているメンタルヘルスについても産業医や医療機関による講演などを実施し、従業員が心身ともに健康で働くことができるよう全面的にサポートしています。

労働安全衛生の確保

労働災害防止のために労働安全衛生法で定められた最低基準を守るだけでなく、さらに「快適な作業環境の実現」を目指し、「安全」・「快適」をテーマに毎日のミーティングや、毎月の安全衛生委員会で注意を呼びかけ、気になる点は発表しあうなど、安全で働きやすい職場づくりに積極的に取り組んでいます。

業務災害発生状況(件)

項目		2000	2001	2002	2003	2004
件数	全災害	23	16	12	14	13
	死亡	0	0	0	0	0
	休業	5	4	1	3	2
度数率		0.648	0.565	0.141	0.490	0.328
強度率		0.016	0.038	0.038	0.004	0.012

度数率(100万時間当りの休業災害件数)

強度率(1000労働時間当りの労働損失日数)

安全衛生教育・講習

ニチコングループの各事業所では、作業者の安全衛生意識の高揚を図るため、定期的に安全衛生教育を実施しています。特に、新入社員に対する安全衛生教育では、「安全第一」をスローガンに各作業における安全作業を徹底して教育しています。

ISO14001認証取得済み事業所一覧

★は報告書の対象範囲に含む

ニチコン株式会社

■ **長野工場 ★**
〒399-8205　長野県安曇野市豊科4085番地
TEL. 0263-72-2830　FAX. 0263-72-7140
生産品目: アルミ電解コンデンサ(大形品)
ISO9001、ISO/TS16949認証取得

■ **穂高工場 ★**
〒399-8302　長野県安曇野市穂高北穂高1284番地2
TEL. 0263-82-2510　FAX. 0263-82-7536
生産品目: アルミ電解コンデンサ用電極箔
ISO9001認証取得

■ **大町工場 ★**
〒399-0003　長野県大町市大字社字島8224番地1
TEL. 0261-21-3200　FAX. 0261-21-3206
生産品目: アルミ電解コンデンサ用電極箔
ISO9001認証取得

■ **富田工場 ★**
〒912-0805　福井県大野市土布子4字青島24-11番地
ニチコンテクノロジーセンター内
TEL. 0779-65-8000　FAX. 077-65-8911
生産品目: アルミ電解コンデンサ用電極箔
ISO9001認証取得

海外連結子会社

■ NICHICON (MALAYSIA) SDN. BHD.
No.4 Jalan P/10, Kawasan Perusahaan Bangi, 43650 Bandar
Baru Bangi, Selangor Darul Ehsan, Malaysia
TEL. 60-3-89250678　FAX. 60-3-89250858
資本金: 63,000千M$
事業内容: アルミ電解コンデンサ(チップ品・小形品・大形品)の製造・販売
ISO9002、QS-9000認証取得

■ NICHICON ELECTRONICS (WUXI) CO., LTD.
Block 51-B, Wuxi National High & New Technology Industrial
Development Zone, Wuxi, Jiangsu, 214028 China
TEL. 86-510-5218222　FAX. 86-510-5221170
資本金: 20,000千US$
事業内容: 各種コンデンサおよび回路製品の製造・販売
ISO9001認証取得

国内連結子会社

■ **ニチコン草津株式会社 ★**
〒525-0053　滋賀県草津市矢倉2丁目3番1号
TEL. 077-563-1181　FAX. 077-563-1208
資本金: 80百万円
事業内容: 電力用·機器用コンデンサ、コンデンサ応用関連機器の製造
ISO9001認証取得

■ **ニチコン亀岡株式会社 ★**
〒621-0811　京都府亀岡市北古世町2丁目15番1号
TEL. 0771-22-5541　FAX. 0771-24-1923
資本金: 80百万円
事業内容: ハイブリッドIC·回路モジュール、正特性サーミスタの製造
ISO9001認証取得

■ **ニチコン大野株式会社 ★**
〒912-0095　福井県大野市下丁1号11番地2
TEL. 0779-66-0333　FAX. 0779-66-0312
資本金: 80百万円
事業内容: アルミ電解コンデンサ(小形品)の製造
ISO9001、ISO/TS16949認証取得
(2005年4月1日付で大野工場を分社化し、ニチコン大野株式会社として発足しました)

■ **ニチコンタンタル株式会社 ★**
〒520-1215　滋賀県高島市安曇川町三尾里690番地2
TEL. 0740-32-1250　FAX. 0740-32-1504
資本金: 316百万円
事業内容: タンタル電解コンデンサの製造
ISO9001、ISO/TS16949認証取得

■ **ニチコン朝日株式会社 ★**
〒028-3308　岩手県紫波郡紫波町平沢字的場120番地
TEL. 019-676-4511　FAX. 019-676-6710
資本金: 100百万円
事業内容: アルミ電解コンデンサ(小形品)の製造
ISO9001、ISO/TS16949認証取得

■ **ニチコン岩手株式会社 ★**
〒028-4305　岩手県岩手郡岩手町大字久保第8地割17番地の1
TEL. 0195-62-5311　FAX. 0195-62-3400
資本金: 100百万円
事業内容: アルミ電解コンデンサ(チップ品)の生産
ISO9001、ISO/TS16949認証取得

■ **ニチコンワカサ株式会社 ★**
〒917-0026　福井県小浜市多田35号1番地の1
TEL. 0770-56-2111　FAX. 0770-56-2116
資本金: 84百万円
事業内容: スイッチング電源の製造
ISO9001認証取得

■ **ニチコン福井株式会社 ★**
〒912-0805　福井県大野市土布子第4号24番地15
ニチコンテクノロジーセンター内
TEL. 0779-65-8800　FAX. 0779-65-8801
資本金: 100百万円
事業内容: タンタル電解コンデンサの製造
ISO9001認証取得

■ **ニチコン滋賀株式会社 ★**
〒525-0053　滋賀県草津市矢倉2丁目3番1号
TEL. 077-563-1181　FAX. 077-563-1208
資本金: 50百万円
事業内容: タンタル電解コンデンサの製造
ISO9001認証取得

ニチコン株式会社

〒604-0845
京都市中京区烏丸通御池上る
TEL.075-231-8461　FAX.075-256-4158
http://www.nichicon.co.jp/

この報告書の内容に関するお問い合わせ先
総務部　総務課／環境管理室
TEL.075-241-5319　FAX.075-256-4158
eco@nichicon.co.jp

発行：2005年9月
次回発行予定：2006年8月
これまでの発行：2001年9月、2002年10月、
2003年9月、2004年10月